

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ ҲУЗУРИДАГИ ОЛИЙ ТАЪЛИМ ТИЗИМИ
ПЕДАГОГ ВА РАҲБАР КАДРЛАРИНИ ҚАЙТА ТАЙЁРЛА
ВАУЛАРНИНГ МАЛАКАСИНИ ОШИРИНИ ТАШКИЛ ЭТИ
БОШ ИЛМИЙ-МЕТОДИК МАРКАЗИ**

**ТОКЕНТ ТЎҚИМАЧИЛИК ВА ЕНГИЛ САНОАТ ИНСТИТУТИ
ҲУЗУРИДАГИ ПЕДАГОГ КАДРЛАРНИ ҚАЙТА ТАЙЁРЛА ВА
УЛАРНИНГ МАЛАКАСИНИ ОШИРИ ТАРМОҚ МАРКАЗИ**

“ТАСДИҚЛАЙМАН”

Токент тўқимачилик ва енгил
саноат институти ҳузуридаги
педагог кадрларни қайта тайёрлаш
ва уларнинг малакасини ошири
тармоқ маркази директори
_____ А.Салимов
“ _____ ” _____ 2015 йил

**«ТИКУВ БУЮМЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ ВА ДИЗАЙНИ»
модулидан**

Ў Қ У В – У С Л У Б И Ш Й М А Ж М У А

Тузувчишлар:

**проф.Х.Х.Комилова
доц. М.К.Расулова**

Токент 2015

МУНДАРИЖА

ИШЧИ ҲУҚУВ ДАСТУРИ	3
Календарь тематик режа	8
МАЪРУЗА МАТНЛАРИ	11
1-МАВЗУ: БУЮМЛАРНИ ИЛАБ ЧИҚАРИГА ТЕХНИК ТАЙЁРЛА ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИ	11
2-МАВЗУ. ГАЗЛАМАЛАРНИ БИЧИШГА ТАЙЁЛАШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИ.....	16
3-МАВЗУ: ТИКУВ БУЮМ ДЕТАЛЛАРИНИ ЕЛИМЛАБ ВА ПАЙВАНДЛАБ БИРИКТИРИ	27
4-МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМ ТИКИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ. КИЙИМ МАЙДА ДЕТАЛЛАРИНИ ТИКИШ. ТИКУВ БУЮМЛАР ДЕТАЛЛАРИГА ДАСТЛАБКИ ИЛОВ БЕРИШ.....	33
5-МАВЗУ: ШИМ ВА ЮБКА ТИКИШ.....	42
6-МАВЗУ: АЁЛЛАР ВА ЭРКАКЛАР КЎЙЛАГИНИНГ ТАҚИЛМАСИГА ИШЛОВ БЕРИШ	57
7-МАВЗУ: ДИЗАЙН ТАРИХИ.....	63
8-МАВЗУ: КОСТЮМ ДИЗАЙНИНИНГ НАЗАРИЙ АСОСЛАРИ.	68
9-МАВЗУ: ЯГОНА БУЮМ, АНСАМБЛЬ, КОМПЛЕКТ ВА КОЛЛЕКЦИЯНИ ЛОЙИҲАЛАШ АСОСЛАРИ.	76
АМАЛИЙ МАҲУЛОТЛАР	88
1- АМАЛИЙ МАҲУЛОТ: ТИКУВ БУЮМЛАРИНИ БИРИКТИРИШ УСУЛЛАРИ. ТИКУВ БУЮМ ДЕТАЛЛАРИНИ ИП БИЛАН БИРИКТИРИШ	88
2-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. ТИКУВ БУЮМЛАРИГА НАМЛАБ-ИСИТИБ ИЛОВ БЕРИШ	116
3-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. УСТКИ КИЙИМДА ЧЎНТАК ТУРЛАРИ ВА УЛАРГА ИЛОВ БЕРИШ. ҚИРҚМА ЧЎНТАК ТИКИШ.....	123
4-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. БОРТ ТИКИШ	130
5-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. ТРИКОТАЖ КИЙИМЛАРИНИНГ ЁҚА ВА ЕНГИГА ИШЛОВ БЕРИШ.....	138
6-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. КОСТЮМ ДИЗАЙНИДА ИЖОДИЙ УСУЛЛАРИ.	144
7-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. КОСТЮМНИ ЛОЙИҲАЛАШ АСОСЛАРИ.....	154
8-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. ШАКЛ – КОСТЮМНИ БАДИЙ ЛОЙИҲАЛАШ ЖАРАЁНИНИНГ АСОСИ.....	160
9-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. КОСТЮМ ТИЗИМИДА АКЦЕССУАРЛАР.....	170
10-АМАЛИЙ МАҲУЛОТ. КОСТЮМ ТИЗИМИДА БОШ КИЙИМНИ ЛОЙИҲАЛАШ	197
ГЛОССАРИЙ.....	201

ИШЧИ ЎҚУВ ДАСТУРИ

Модулнинг мақсади ва вазифалари

Олий таълим муасасалари педагог кадрларни қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш курсининг **мақсади** педагог кадрларнинг ўқув-тарбиявий жараёнларни юксак илмий-методик даражада таъминлашлари учун зарур бўладиган касбий билим, кўникма ва малакаларини мунтазам янгилаш, малака талаблари, ўқув режа ва дастурлари асосида уларнинг касбий компетентлиги ва педагогик маҳоратини доимий ривожланишини таъминлашдан иборат.

Курснинг **вазифаларига** қуйидагилар киради:

“Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва технологияси” йўналишида педагог кадрларнинг касбий билим, кўникма, малакаларини узлуксиз янгилаш ва ривожлантириш механизмларини яратиш;

замонавий талабларга мос ҳолда олий таълимнинг сифатини таъминлаш учун зарур бўлган педагогларнинг касбий компетентлик даражасини ошириш;

педагог кадрлар томонидан замонавий ахборот-коммуникация технологиялари ва хорижий тилларни самарали ўзлаштирилишини таъминлаш; махсус фанлар соҳасидаги ўқитишнинг инновацион технологиялари ва илғор хорижий тажрибаларни ўзлаштириш;

“Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва технологияси” йўналишида қайта тайёрлаш ва малака ошириш жараёнларининг фан ва ишлаб чиқариш билан интеграциясини таъминлаш.

Модули бўйича билим, кўникма, малака ва компетенциялар

Модуль бўйича педагог қуйидаги билим, кўникма, малака ва компетенцияларига эга бўлиши керак:

- тикув буюмларини ишлаб чиқариш жараёнидаги техника ва технологияларнинг афзаллик ва камчиликларини;
- либос дизайни, унинг ривожланиш тарихи ва босқичларини;
- замонавий либослар ва уларнинг турларини;
- ўзбек миллий матоларидан замонавий либослар яратишда фойдаланиш;
- замонавий ишлаб чиқариш технологиясида қўлланиладиган жиҳозлардан фойдалана олиш;
- корхоналарда тикув буюмларини конструкциясини ишлаш технологияларидан фойдаланиш;
- либослар дизайнини ишлаб чиқишда замонавий усуллардан фойдаланиш
- миллий матолардан замонавий либосларни яратиш;
- ўзбек миллий либосларининг турлари, қўлланган матолари ва нақшлари ҳамда безакларини баҳолаш;
- енгил саноат маҳсулотларини ишлаб чиқаришнинг технологик жараёнлари кетма-кетлигини бошқариш;

Модулининг ўқув режадаги бошқа фанлар билан боғлиқлиги ва узвийлиги

Модуль мазмуни ўқув режадаги “Енгил саноат маҳсулотларини ишлаб чиқаришда инновацион технологиялар”, “Енгил саноатдаги замонавий жиҳозлар ва улардан фойдаланиш усуллари” ўқув модуллари билан узвий боғланган ҳолда педагогларнинг шахсий ахборот майдонини шакллантириш, кенгайтириш ва касбий педагогик тайёргарлик даражасини орттиришга хизмат қилади.

Модулининг олий таълимдаги ўрни

Модуль Тикув буюмлари технологияси ва дизайни ва улардан таълим тизимида фойдаланиш орқали таълимни самарали ташкил этишга ва сифатини тизимли орттиришга ёрдам беради.

Модуль бўйича соатлар тақсимооти

Ушбу ўқув модулида тингловчининг ўқув юкларини 48 соат бўлиб, шундан 18 соат назарий машғулотлар, 20 амалий машғулотлар, 4 соат мустақил таълим ҳамда кўчма машғулотлар 6 соатни ташкил этади.

Қайта тайёрлаш ва малака ошириш машғулотлари бўйича ажратишган соатлар ҳажми

№	Мавзу	Машғулот тури			
		Назарий	Амалий	Мустақил таълим	Кўчма машғул.
1	Буюмларни ишлаб чиқаришга техник тайёрлаш технологик жараёни	2			
2	Газламаларни бича тайёрлаш технологик жараёни	2			
3	Тикув буюм деталларини елимлаб ва пайвандлаб бириктириш	2			
4	Устки кийим тикиш технологияси асослари. Кийим майда деталларини тикиш. Тикув буюмлар деталларига дастлабки ишлов бериш	2			
5	Шим ва юбка тикиш.	2		2	
6	Аёллар ва эркеклар кўйлагининг тақилмасига ишлов бериш	2			
7	Дизайн тарихи.	2			
8	Костюм дизайнининг	2		2	

	назарий асослари.				
9	Ягона буюм, ансамбль, комплект ва коллекцияъни лойиҳалаш асослари.	2			
10	Тикув буюмларини бириктириш усуллари. Тикув буюм деталларини ип билан бириктириш		2		
11	Тикув буюмларига намлаб-иситиб ишлов беришш		2		
12	Устки кийимда чўнтак турлари ва уларга ишлов беришш. Қирқма чўнтак тикиш		2		
13	Борт тикиш		2		
14	Трикотаж кийимларининг ёқа ва енгига ишлов беришш.		2		
15	Костюм дизайнида ижодий усуллари.		2		
16	Костюмни лойиҳалаш асослари.		2		
17	Шакл – костюмни бадиий лойиҳалаш жараённинг асоси.		2		
18	Костюм тизимида аксессуарлар.		2		
19	Костюм тизимида бош кийимни лойиҳалаш.		2		
20	Тикувчилик корхоналари замонавий жихозлари билан танишиш				6
Жами (48 соат)		18	20	4	6

НАЗАРИЙ МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ

1-Мавзу: Буюмларни ишлаб чиқарига техник тайёрлаш технологик жараёни.

Буюмларни ишлаб чиқариш босқичлари. Тажриба цехининг вазифалари. Андазалар тури ва уларни тайёрлаш технологияси. Газлама

сарфлани нормала. Жойламалар тури ва уларга таъсир этувчи омиллар. Кийим лойихалани такомиллатири йўллари.

2- Мавзу: Газламаларни бича тайёлатехнологик жараёни.

Тайёрлов цехининг асосий вазифалари. Газламаларни қабул қилиш ва ўровдан очиш. Газламаларни сифатини назорат қилиш. Газламаларни хиллаш ва тўшамаларга хисоблаш. Бичиш цехида бажариладиган технологик операциялар. Газламаларни тўшаш усуллари. Буюм деталларини текшири, текислаб қирқиш ва комплектлаш ва деталларни номерлаш. Яқунловчи технологик операциялар.

3-Мавзу: Тикув буюм деталларини елимлаб ва пайвандлаб бириктириш.

Тикув буюм деталларини елимлаб бириктириш усуллари. Елим материалларига қўйиладиган талаблар. Елим материал турлари ва ишлатиш сохалари. Кийимни елимлаб бириктиришда деталга ишлов бериш жараёнлари. Кийим деталларини елимлаб бириктириш асбоб-ускуналари. Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш усуллари. Кийим деталларини пайвандлаб бириктиришнинг қўллани сохалари. Кийим деталларини пайвандлаб бириктиришда қўлланадиган асбоб-ускуналар.

4-Мавзу: Устки кийим тикиш технологияси асослари. кийим майда деталларини тикиш. Тикув буюмлар деталларига дастлабки ишлов бериш

Кийим майда деталларига ишлов бериш. Кийим деталлари қирқимларига ишлов бериш. Виточка турлари ва уларга ишлов бериш. Кокеткага ишлов бериш усуллари. Кесимга ишлов бериш.

5-Мавзу: Шим ва юбка тикиш

Шим деталларига ишлов бериш. Шим тақилмасига ишлов бериш. Шим белбоғига ишлов бериш. Шим олд ва орт бўлақларини бириктириш. Шим почасига ишлов бериш. Юбка деталларига ишлов бериш. Юбка тақилмасига ишлов бериш. Юбка этагига ишлов бериш.

6-Мавзу: Аёллар ва эркаклар қўйлагининг тақилмасига ишлов бериш

Қўйлак этагигача тушган тақилмаларни тикиш. Қопқоқли тақилмани тикиш. Бостирма қопқоқли тақилма. Битта мағизли тақилмани тикиш. Улама қопқоқли тақилмани тикиш. Адип-мағиз қўйилган тақилмани тикиш

7-Мавзу: Дизайн тарихи.

Дизайн ва санъат орасидаги фарқи. Техникавий инқилобни санъатга таъсири Дизайн асосчилари. Замонавий дизайн муаммолари.

8-Мавзу: Костюм дизайнининг назарий асослари.

Дизайн – ижодий фаолият тури. Дизайн турлари. Дизайнининг асосий омиллари. Костюм дизайни. Костюм дизайнининг асосий функциялари

9-Мавзу: Ягона буюм, ансамбль, комплект ва коллекцияъни лойиҳалаш асослари.

Ягона буюмлар лойиҳалаш заруриятига сабаблар. Коллекциянинг бирлигини барпо этилиши. Костюм коллекцияси турлари. Коллекциянинг таркиби.

АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ МАВЗУСИ

«Тикув буюмлари технологияси ва дизайни» модулида амалий машғулотлар асосан тикув машиналари тарихи, тикув машиналарининг турлари, уларнинг замонавий турлари, бугунги кунда енгил саноат корхоналарининг тайёрлов цехларининг машина ва ускуналари уларнинг тузилиши, ишлатилиш соҳаси бўйича малака кўникмаларини оширишга хизмат қилади.

МУСТАҚИЛ ТАЪЛИМ

Мустақил ишни ташкил этишнинг шакли ва мазмуни

Тингловчи мустақил ишни муайян модулни хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда қуйидаги шакллардан фойдаланиб тайёрлаши тавсия этилади:

- меъёрий ҳужжатлардан, ўқув ва илмий адабиётлардан фойдаланиш асосида модуль мавзуларини ўрганиш;
- тарқатма материаллар бўйича маърузалар қисмини ўзлаштириш;
- автоматлаштирилган ўргатувчи ва назорат қилувчи дастурлар билан ишлаш;
- махсус адабиётлар бўйича модуль бўлимлари ёки мавзулари устида ишлаш;

Календарь тематик режа

№	Мавзу	Соат миқдори	Машғулот ўтказиш вақти
Назарий машғулот			
1.	Буюмларни ишлаб чиқарига техник тайёрлаш технологик жараёни	2	4-хафта
2	Газламаларни бичишга тайёратехнологик жараёни	2	4-хафта
3	Тикув буюм деталларини елимлаб ва пайвандлаб бириктириш	2	4-хафта
4	Устки кийим тикиш технологияси асослари. кийим майда деталларини тикиш. Тикув буюмлар деталларига дастлабки ишлов беришш	2	4-хафта
5	Шим ва юбка тикиш.	2	4-хафта
	Аёллар ва эркалар кўйлагининг тақилмасига ишлов беришш	2	4-хафта
	Дизайн тарихи.	2	5-хафта
	Костюм дизайнининг назарий асослари.	2	5-хафта
	Ягона буюм, ансамбль, комплект ва коллекцияъни лойиҳалаш асослари.	2	5-хафта
Амалий машғулот			
1	Тикув буюмларини бириктириш усуллари. Тикув буюм деталларини ип билан бириктириш	2	5-хафта
2	Тикув буюмларига намлаб-иситиб ишлов беришш	2	5-хафта
3	Устки кийимда чўнтак турлари ва уларга ишлов беришш. Қирқма чўнтак тикиш	2	5-хафта
4	Борт тикиш	2	6-хафта
5	Трикотаж кийимларининг ёқа ва енгига ишлов беришш.	2	6-хафта
	Костюм дизайнида ижодий усуллари.	2	6-хафта
	Костюмни лойиҳалаш асослари.	2	6-хафта
	Шакл – костюмни бадиий лойиҳалаш жараённинг асоси.	2	6-хафта
	Костюм тизимида аксессуарлар.	2	6-хафта
	Костюм тизимида бош кийимни лойиҳалаш.	2	7-хафта
Мустақил таълим			
1	Шим ва юбка тикиш.		7-хафта
2	Костюм дизайнининг назарий асослари.		7-хафта
Кўчма машғулот			
	Тикувчилик корхоналари замонавий жихозлари билан танишиш	6	7-хафта
	Жами: 48 соат	48	

Фойдаланилган адабиётлар

I. Ўзбекистон Республикаси Президентининг асарлари:

1. И.А.Каримов. Озод ва обод Ватан эркин ва фаровон ҳаёт пировард мақсадимиз, 8-жилд. – Т.: Ўзбекистон, 2000.
2. И.А.Каримов. Ватан равнақи учун ҳар биримиз масъульмиз, 9-жилд. – Т.: Ўзбекистон, 2001.
3. И.А.Каримов. Юксак маънавият – енгилмас куч. - Т.: “Маънавият”. 2008.-176 б.
4. И.А.Каримов. Ўзбекистон мустақилликка эришиш остонасида.-Т.: “Ўзбекистон”. 2011.-440 б.
5. И.А.Каримов. Ўзбекистон миллий истиқлол, истеъдод, сиёсат, мафкура, 1-жилд. – Т.: Ўзбекистон, 1996.
6. И.А.Каримов. Миллий истиқлол мафкура – халқ эътиқоди ва буюк келажакка ишончдир. – Т.: Ўзбекистон, 2000.

II. Норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар

1. Ўзбекистон Республикасининг Конституцияси. – Т.: Ўзбекистон, 2014.
2. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2011 йил 20 майдаги “Олий таълим муассасаларининг моддий-техника базасини мустаҳкамлаш ва юқори малакали мутахассислар тайёрлаш сифатини тубдан яхшилаш чора-тадбирлари тўғрисидаги” ПҚ-1533-сон Қарори.
3. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2015 йил 12 июндаги “Олий таълим муассасаларининг раҳбар ва педагог кадрларини қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш тизимини янада такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида” ги ПФ-4732-сон Фармони.
4. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2006 йил 16-февралдаги “Педагог кадрларни қайта тайёрлаш ва уларни малакасини ошириш тизимини янада такомиллаштириш тўғрисида”ги 25-сонли Қарори.
5. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2012 йил 26 сентябрдаги “Олий таълим муассасалари педагог кадрларини қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш тизимини янада такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги 278-сонли Қарори.

III. Махсус адабиётлар

1. Комилова Х.Х., Хамроева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Т.: «Молия» 2003, - 173 б.
2. Хасанбоева Г.К. Костюм тарихи – Т. : Ўзбекистон, 2002, - 314 б.
3. Расулова М. «Тикув буюмлари технологияси» Т.: 2006, - 251 б.
4. Кокеткин П.П. Одежда: Технология-техника, процессу-качество. М.: Изд. МГУДТ, 2001, - 193 б.
5. Кокеткин П.П. , Сафронова И.В., Кочегура Т.Н. Одежда: технология – качество. М.: Издательство «Спутник», 2001, - 175 б.
6. М. Ш. Жабборова «Тикувчилик технологияси», Олий ўқув юртлари учун дарслик .Т.: «Ўзбекистон» 1994, - 317 б.

IV. Электрон таълим ресурслари

1. www.Ziyonet.uz
2. www.edu.uz
3. Infocom.uz elektron jurnali: www.infocom.uz
4. <http://learnenglishkids.britishcouncil.org/en/>
5. <http://learnenglishteens.britishcouncil.org/>
6. <http://learnenglish.britishcouncil.org/en/>
7. www.titli.uz

МАЪРУЗА МАТНЛАРИ

1-МАВЗУ: БУЮМЛАРНИ ИЛАБ ЧИҚАРИГА ТЕХНИК ТАЙЁРЛА ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИ

РЕЖА:

1. Буюмларни ишлаб чиқариш босқичлари.
2. Тажриба цехининг вазифалари.
3. Андазалар тури ва уларни тайёрлаш технологияси.
4. Газлама сарфини нормалаш.
5. Жойламалар тури ва уларга таъсир этувчи омиллар.
6. Кийим лойihalашни такомиллатириш йўллари.

Калит сўзлар: *Кийим, модель, газлама, бичиш, буюм, пардозлаш, андаза, конструктор, нормаловчи, бобрик, бахмал, вилвет, CAD CAM, Gerber, Lectra*

Буюмларни ишлаб чиқариш босқичлари.

Кийим турлари доимо ва узлуксиз янгилашиб туради. Ҳар йили энгил саноатда бичиғи ва фасони хилма-хил бўлган янги моделлар ишлаб чиқаришга жорий қилинади. Кийимнинг асосий бошланғич материали бўлган газламалар фақат структура, ташқи кўриниши ва ранг-баранглик жиҳатидангина эмас, балки хусусият ва тола жиҳатидан ҳам тўхтовсиз ўзгариб туради.

Кийимни ишлаб чиқариш бир нечта босқичларда амалга оширилади:

1. Модель яратиш ва конструкциясини тузиш. Бу босқич тикув корхонасининг тажриба цехида амалга оширилади.
2. Газламаларни бичишга тайёрлаш. Тайёрлов цехида амалга оширилади.
3. Газламаларни бичиш. Бичиш цехида бажарилади.
4. Буюм тикиш. Тикув цехида тикилади.
5. Буюмни пардозлаш. Пардозлаш ёки тикув цехида бажарилади.

Ишлаб чиқаришни ташкилий-техник жиҳатдан тайёрлашнинг дастлабки босқичи кийимларни моделини яратиш ҳисобланади. Модель - тайёрланадиган кийимнинг фасони ҳамда асл намунаси.

Кийимни янги модели модалар уйида, ҳамда малакали рассом-модельчи ёки модельер-конструкторларга эга бўлган тикувчилик корхоналарда яратилади.

Модель яратиш жараёни қуйидаги босқичлардан иборат: газлама устида ишлаш ва модель эскизини ишлаб чиқиш; газлама ва қўшимча безак материалларни танлаш; модель эскизини корхонада бош муҳандис бошчилигидаги муҳандис-техник ходимлардан иборат бадий-техник кенгашида тасдиқлаш; эскиз бўйича буюмни рассом-модельчи ва технологик лаборантлар ҳамкорлигида муляж услуги билан бичиш ва тикиш; янги моделдаги кийимни бадий-техник кенгашда кўриб чиқиш ва катта бадий-техник кенгашга тавсия этиш. Катта бадий-техник кенгаш таркибига

тикувчилик саноати, модалар уйи ва савдо ташкилотлар ходимлари киради. Катта бадий-техник кенгашдан ўтган моделларни оммавий ишлаб чиқаришга тавсия этилади. Моделларни ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш тикувчилик корхонасини тажриба цехида амалга оширилади.

Тажриба цехининг вазифалари

Тажриба цехи ишлаб чиқаришнинг асосий цехларидан бири бўлиб, бу ерда қуйидаги ишлар бажарилади:

1. Модель яратиш ва конструкциясини тузиш.
2. Модель намуналарини тикиш.
3. Андазалар тайёрлаш.
4. Буюмга газлама сарф нормаларини аниқлаш.
6. Газламаларни физик-механик хусусиятларини текшириш.

Бу ишларни бажариш учун цехда ходимлар қуйидаги гуруҳларга ажратишган:

1. Модельчи-конструкторлар гуруҳи.
2. Технологик гуруҳи.
3. Нормаловчилар гуруҳи.
4. Андазачилар гуруҳи.
5. Газламаларни физика-механик хусусиятларини аниқлаш лабораторияси.

Янги моделдаги буюмнинг конструкциясини конструктор тузиб чиқади ва конструкциясини текшириш мақсадида намуна тикилади. Намуна тикиш жараёнида конструкцияга ўзгартиришлар киритиб борилади. Ўзгартириш киритилган конструкция бўйича яна иккинчи намуна тикилади ва ушбу жараёнда конструкция бўйича эталон-андаза тасдиқланади. Эталон-андаза ўртача ўлчам-бўйга яратилганлиги учун техник-конструктор ушбу модель тавсия этилган бошқа ўлчам-бўйларга кўпайтиради.

Агар модель модалар уйида яратилган бўлса, унда тикув корxonани тажриба цехига моделни намунаси, тавсия этилган ҳамма ўлчам-бўйдаги андазалар, ҳамда моделни техник хужжати келтирилади. Бунда конструктор намуна ва андазаларни техник хужжатга солиштиради. Андазалар қанчалик тўғри қилинганлигини аниқлаш мақсадида модель намунаси тикилади.

Андазалар тури ва уларни тайёрлаш технологияси.

Тажриба цехи конструкторлари эталон андаза қанчалик тўғри қилинганлигини аниқлаб чиқиб, у цехдаги андаза тайёрлаш гуруҳига беради. У ерда уч хил андаза тайёрланади:

а) ишчи андазалар - деталларни бичиш, бўрламалар тайёрлаш учун ишлатилади;

б) ёрдамчи андазалар - витачка, чўнтак, тугма, изма жойлари ва ҳ.к. ни белгилаш учун ишлатилади;

в) қўшимча андазалар - кийим деталларини текислаб қирқиш учун ишлатилади.

Ишчи андазалар 5 та комплектда тайёрланади. Улардан икkitаси тажриба цехида газлама сарфлаш нормасини аниқлаш учун, биттаси тайёрлов цехида бўрлама тайёрлаш учун, икkitаси бичиш цехига нуқсонли газламаларни

бичиш ва бўрламаларда ўчиб кетган жойларини бўрлаш учун ишлатилади. Андазалар 0,9-1,2 мм қаттиқ картондан тайёрланади. Кўшимча андазалар қирқимиға тунука-мағиз қопланади. Кўп ишлатиладиган андазалар дуралюминий ёки бошқа металл тунукалардан тайёрлашниши мумкин.

Газлама сарфини нормалаш

Андазалар игнаси ўрниға пичоқ ўрнатилган универсал тикув машинасида ёки андаза қирқадиган махсус МРЛ машинасида қирқилади. Андазалар текширилади ва уларнинг чети айлантириб тамғалаб чиқилади. Ҳар қайси андазаға танда ип йўналиши ва ундан қанчалик четға чиқиш мумкинлиги кўрсатилади. Деталлар чегараси бир-бириға тўғри уланиши учун андазаларға кертимлар қўйилади. Ҳамма андазаларға модель номери, ўлчами, бўйи ёзилади. Андазалар комплектининг асосий деталлида у комплектға қирадиган андазалар рўйхати ёзилади. Ишчи ва ёрдамчи андазалар ойда бир ёки икки марта эталон андаза билан солиштириб текширилади. Эталон андазалар ҳам кварталда бир марта тавсияда кўрсатилган ўлчамларға солиштириб текширилади.

Нормаловчи гуруҳнинг вазифаси материаллар ҳаражатини рационал нормалатиридан иборатдир, чунки тикув кийимларининг таннархини камайтириш тадбирлари ичида материаллар ҳаражатини камайтириш биринчи даражали аҳамиятға эгадир. Материал маҳсулот таннархининг 80-90 % ни ташкил қилади. Бу вазифани бажариш материал сарфини тўғри нормаллаштириш, улардан фойдаланишни назорат қилишға боғлиқдир.

Тикувчилик саноатида қуйидаги газлама чиқиндилари мавжуд: андазалар орасидаги чиқиндилар, газлама эни бўйича чиқиндилар, норационал қолдиқлар (асосий битта тўлиқ буюмни ишлаб чиқариға яроқсиз) тўшамалар узунлиги бўйича чиқиндилар.

Газлама сарфини нормалаш жараёнида ушбу чиқиндиларни иложи борича камайтириш кўзда тутилади.

Андазалар орасидаги чиқиндиларни камайтиришни асосий омилларидан бири бир неча ўлчам-бўйдаги андазаларни бирлаштириб бичишдир.

Бунда ўлчам-бўйлар қуйидаги принципда бирлаштирилади: кетма-кет ўлчам-бўй бирлаштириш, ҳар хил ўлчам-бўйларни бирлаштириш, ўлчам ва бўйларни андазалар сатхи кетма-кет ортиб бориш тартибида бирлаштириш.

Ўлчам-бўйлар бирламаларини тузиб чиқишдан кейин уларға газлама сарфини нормаллаштирилади.

Жойламалар тури ва уларға таъсир этувчи омиллар

Тикиладиган кийим чиройли чиқиши билан бирға унга кетадиган газлама ҳам тежамлироқ сарф бўлиши учун андазаларни тажрибали жойлаштиришда маълум қоидаларға риоя қилиш керак:

1. Андазаларни газламанинг ўриши ва арқоғи йўналишиға мослаб жойлаштирилади.

2. Жойламада олдин катта деталлар андазаларини қўйиб, улар орасиға майда деталлар андазасини жойлаштирилади.

3. Гули бир томонға қараган ёки тукли газламаларни бичишға мўлжалланган жойламада андазалар шундай жойлаштириладики, кийим

деталларидаги гуллар ёки туклар бир томонга қараган бўлсин. Кийимдаги симметрик жойлашган деталларнинг гуллари бир хил жойга тўғри келиши керак.

4. Бобрик, бахмал, ярим бахмал, вилвет каби газламалардан тикиладиган кийимлар барча деталларнинг туки юқорига йўналган бўлиши керак.

5. Газламанинг туки узун бўлиб аниқ бир томонга таралган бўлса, кийим деталларида туклар пастга қараган бўлиши керак.

6. Андазаларни жойламада жойлаштирилганда тўшамда газламани тўшаш усули ҳисобга олинади.

7. Жойламада жойлаштириладиган андазалар қанча комплект бўлишига ва бичиқлар сонига аҳамият берилади.

Андазалар орасидаги чиқиндилар миқдорига тасир этадиган омиллар қуйидагилардан иборат:

1. Жойламадаги андазалар комплектининг сони (бир, бир ярим, икки ва ундан ортиқ комплект).

2. Газламанинг тўшаш усули (яланг қават, ўнгини ўнгига қаратиб ва ўнгини пастга қаратиб).

3. Газламанинг тури (сидирға, гулли ёки тукли)

4. Жойламанинг эни.

5. Андазаларни жойлаштиришда газламанинг танда иплари йўналишига нисбатан йўл қўйиладиган четга чиқишлар, кийим деталларига тушадиган улоқлар сони.

6. Жойламадаги ўлчам-бўйлар сони.

7. Андазаларни шакли.

Бозор иқтисодиёти ва эркин рақобат шароитида енгил саноат корхоналари ишлаб чиқаришда ва улар ривожланишида маҳсулот сифатли ва рақобатбардош бўлиши муҳим аҳамиятга эга. Инсонларни замонавий сифатли кийимларга эҳтиёжи доимо ортиб бориши тикув корхоналарни ассортиментларини кўпайтириш билан боғлиқ. Бунинг учун эса замонавий, такомиллаштирилган техника ва технологиялардан фойдаланиш ҳозирги замон талабидир.

Кийим лойihalани такомиллатири йўллари

Ҳозирда бир неча дастурларни ўз ичига олган, автоматлаштирилган системалар мавжуд бўлиб, моделни ўлчам ва бўйларга кўпайтирилади, уларни газлама сарф нормаси аниқланади ва ўлчам-бўйлар бўйича жойламалари 1:1 масштабда бажарилади. Бундай системалар CAD CAM (Япония фирмаси), Gerber (АҚШ), Lectra (Франция) ва ҳ. к. да андазаларни кўпайтириш, андазалар тўшамаларини ва бирлашмаларини тайёрлашда ЭҲМ ишлатилади (1.1. расм)



1.1-расм. Кийимни лойихалаштириш тизими

Назорат саволлари:

1. Буюм ишлаб чиқариш босқичлари.
2. Тажриба цехининг асосий вазифалари.
3. Тажриба цехидаги гуруҳлар номи.
4. Андазалар тайёрлаш техник шартлари ва қўлланадиган асбоб-ускуналар.
5. Андазалар турлари.
6. Андазаларни экспериментал жойламаларда жойлатириш техник шартлари.
7. Нормалар турлари ва уларни қўллаш доираси.
8. Тажриба цехида қўлланадиган автоматлаштириш системаси.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

2-МАВЗУ. ГАЗЛАМАЛАРНИ БИЧИШГА ТАЙЁРЛАШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИ

РЕЖА:

1. Тайёрлов цехининг асосий вазифалари.
2. Газламаларни қабул қилиш ва ўровдан очиш.
3. Газламаларни сифатини назорат қилиш.
4. Газламаларни хиллаш ва тўшамаларга ҳисоблаш.
5. Бичиш цехида бажариладиган технологик операциялар
6. Газламаларни тўшаш усуллари.
7. Буном деталларини текшириш, текислаб қирқиш ва комплектлаш ва деталларни номерлаш.
8. Яқунловчи технологик операциялар.

Калит сўзлар: *бичишга тайёрлаш, тайёрлов цехи, электропогрузчик, артикул, ҳақиқий узунлик, нуқсонлар, тўшама, авра, прејскурант, симметрик жуфт, Kawakami, Lectra E73, Kuric, Mitsibishi.*

Тайёрлов цехининг асосий вазифалари

Газламанинг бичишга тайёрлаш ишлари тайёрлов цехида амалга оширилади. Тайёрлов цехида асосий вазифасига кўра қуйидаги ишлар бажарилади:

1. Келтирилган газламаларни тушириш ва қабул қилиб олиш.
2. Қабул қилиб олинган газламаларни омборга жойлаш ва вақтинча сақлаш.
3. Газламаларни сифатини текшириш, газламадаги нуқсонларни аниқлаш ва жойини белгилаш.
4. Газлама тўпларни бўйи ва энини ўлчаш.
5. Газлама тўпларини тўшама учун хиллаш ва ҳисоблаш.
6. Газлама тўпларини ҳисоб картага асосан тўшама қаватларига қирқиш.
7. Бўрлама тайёрлаш.
8. Газлама бўлакларини тўшама учун сортлаш ва сақлаш.
9. Газламаларни бичиш цехига узатиш.

Газламалар контейнер ёки машиналарда тахланган ҳолатда рулон ёки той-той қилиб келтирилиб, қўлда ёки бирор механизм ёрдамида туширилади.

Юк тушириш учун одатда 40-46 моделдаги автопогрузчик, 40-15 М электропогрузчик, 40-04 А электропогрузчик, ЭПВ-05 электротабельёр ишлатилади. Корхонага келган ҳамма материалларнинг ассортимент микдори ва сифати мол билан бирга келган ҳужжатларга (счёт-фактура, юк хати, спецификация ва у кабиларга) солиштириб текширилади. Газлама яшиқларда, тойларда ёки рулонларда келган бўлса, унинг ўрови бузилмаганлиги ва умумий оғирлиги, шунингдек неча ўрамлиги ва ўрамларнинг номерлари ҳужжатлардаги ёзувга солиштириб кўрилади.

Товарнинг сифати, қўйилган тамғаси, техник ҳужжатларга мос келмай қолса, корхона мол юборган ташкилотдан вакил чақириб, бу ҳақда далолатнома тузади.

Газламаларни қабул қилиш ва ўровдан очиш

Техник ҳужжатларга мос келган моллар қабул қилиниб, молларни ўрови очилади ва газламани доналаб қабул қилинади.

Ҳар хил келган мол артикулларга биноан алоҳида-алоҳида кўрсатилиб ўлчов қайдномасига қуйидагилар ёзилади:

1. Газлама тўпининг тўқимачилик корхонасида қўйилган тартиб рақами.
2. Газлама тўпининг тикувчилик корхонасида қўйилган тартиб рақами.
3. Материалнинг ёрликда кўрсатилган номи ва артикули.
4. Умумий узунлиги ва эни.

Очилган газлама жавонларда ёки супача тагликларда турига қараб, ёрлик осилган ён томони ташқарига қаратилиб алоҳида-алоҳида сақланади.

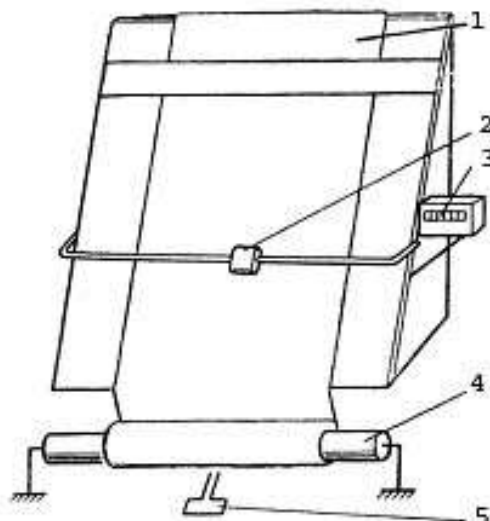
Тикувчилик корхоналарига келтирилган газламалар сони ва сифати бўйича текшириб кўрилади. Бу учун 3 метрлик оддий столларда, нуқсон топиш станогини, нуқсон топиш ва ўлчаш операцияларини биргаликда бажарадиган яримавтомат машиналари (РС-1, РС-5, БПМ-2, БПМ-3, УПРО-1 ва ҳоказо) ишлатилади.

Газламаларни сифатини назорат қилиш

Газламаларнинг бўйи билан эни нуқсон топиш вақтида ёки ундан кейин 3 метрлик ўлчов столида газламани стол бўйлаб суриб бориш ўрама мослама ёрдамида рулон қилиб ўраётганда бараварига ўлчанади. Газламанинг ҳар 3 метр жойи қўлда ёки механик мосламада бўрлаб қўйилади ва эни ҳам ўлчанади.

Текшириш вақтида газламада аниқланган тўқимачилик нуқсонлари бор жойлар рангли ип ёки бўр билан белгиланади, бу нарса газламани тўшаш вақтида унинг нуқсонини бор жойи яққол кўриниб туриши учун қилинади. Жун газламаларда ҳар 3 метрда эни ўлчанади ва уларнинг ичида энг кўп такрорланган эн ўлчами, у тўпнинг ҳақиқий эни ҳисобланади. Қолган ҳамма газламаларда эса камида 2-3 марта такрорланган энг қисқа эн ўлчами ҳақиқий эни ҳисобланади.

Газламадан тўғри ва тежамли фойдаланиш учун унинг сифатини ва нуқсон жойларини аниқлаш муҳим аҳамиятга эга. Ҳозирги вақтда аниқ ўлчовга эга бўлиш учун электрон ўлчов асбобларидан фойдаланилади. Бу электрон асбоб БПМ машиналарига ўрнатилади. Кўрсатувчи экранга узатгич маҳкамланади, электрон ҳисоблагич эса махсус кронштейнга ўрнатилади. Газлама тўпи валикка ўрнатилади ва педаль босиш орқали ҳаракатга келтирилади. Электрон асбоб орқали автоматик равишда газлама узунлиги аниқланади (2.1-расм). Бу асбоб ёрдамида Санкт Петербургдаги тикув корхоналарида тажрибалар олиб борилган ва ўлчаш аниқлиги 0,1-0,2 % ни кўрсатган. Электрон ўлчов асбоби кўриниши расмда келтирилган.



2.1-расм. Газлама сифатини текшириш БПМ машинаси
1-рулон газлама, 2-узатгич, 3- индикатор табло, 4-газлама ўраладиган валик, 5-газламани ҳарактга келтирувчи педаль

Газламаларни хиллаш ва тўшамаларга ҳисобла

Газлама тўпларининг бўйи ва энини ўлчаш натижалари ўлчов қайдномасига ва ҳар қайси тўпнинг паспортига ёзиб қўйилади.

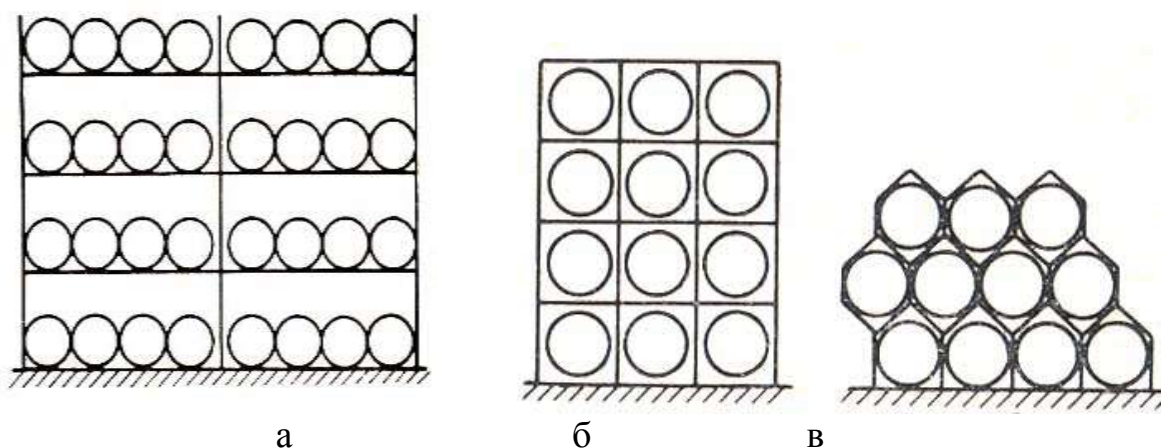
Тўпнинг паспортда:

1. Газламани артикул номери.
2. Ҳақиқий узунлиги.
3. Бўлакларнинг узунлиги.
4. Нуқсонлар оралиғидаги масофалар.
5. Нуқсонларнинг ўлчами ва номи.
6. Газламанинг ҳар қайси ўлчамида аниқланган ҳақиқий эни.
7. Милки билан қўшиб ўлчангандаги эни.
8. Милксиз ўлчангандаги эни.
9. Ранги, туки бор-йўқлиги ва гулининг характери кўрсатилади.

Газлама тўпини паспорти икки нусхада ёзилиб, биттаси тўп газламага ёпиштириб қўйилади, иккинчиси тайёрлов цехидаги картотекада сақланади.

Ўлчаб бўлинган тўплар рулон қилиб ўралиб 19-200 С ҳароратли хоналарда сақланади. Газламани сақлаш учун мавжуд қурилмаларни 2 гуруҳга ажратиш мумкин:

- 1 гуруҳ - стационар қурилмалар (2.2-расм)
- 2 гуруҳ - ҳарактланувчи ячейкалари бор қурилмалар (2.3-расм)



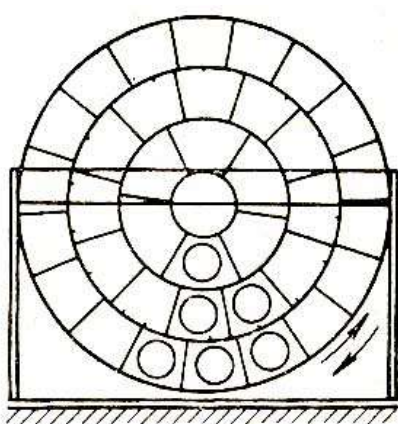
а

б

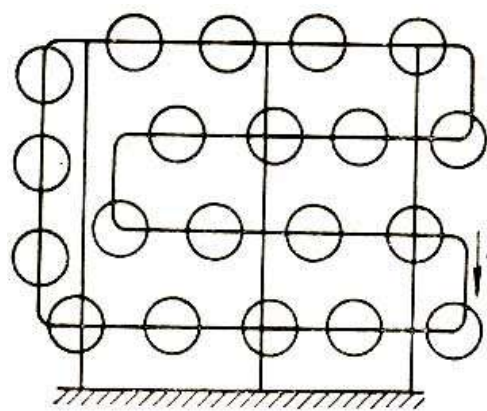
в

2.2-расм. Стационар қурилмалар

а - кўп қаватли жавон; б – катаксимон жавон; супча таглик



а



б

2.3-расм. Ҳаракатланувчи ячейкалари бор қурилмалар

а – барабан типидаги механизациялашган жавон; б – элеватор

Юқорида кўрилган қурилмаларда газламалар якка ёки гуруҳ ҳолда сақланади.

1. Артикуллар бўйича.
2. Гуруҳлар бўйича (партион)
3. Комплект (расо йиғиндиси) бўйича (авра, астар ва кўшимча материаллар билан бирга).

Газламаларни сақлайдиган қурилмалар танлашда қуйидаги талаблар кўзда тутилади:

1. Тайёрлов цехи биносидан рационал фойдаланиш

Бу деганда хона баландлигидан, хона саҳнидан ва газлама сақлаш қурилмаларида қанчалик тўплар зич жойлашганлигидан фойдаланиш.

2. Газлама тўпларини сақлаш, қидириб топиш ва ташиш усулларини механизациялаштириш ва автоматлаштириш имкониятини бериш.

Тикув корхонасининг тайёрлов цехида тикиладиган ҳар бир моделга конфекцион картаси тузилади. Унда авра, астар, кўшимча материалларнинг артикуллари, ип ва тугма номерлари, безак материаллари ва уларни намуналари

кўрсатилади. Конфекцион картани тайёрлов цехида конфекционер тузади ва корхонани бош мухандиси тасдиқлайди.

Газламани бичиш жараёнида тўп газламадан нораціонал қолдиқларини ва газламани тўшашда газлама чиқиндиларини камайтириш мақсадида газлама тўпларини тўшамаларга ҳисобланади. Ушбу ҳисоблаш “қолдиқсиз ҳисоблаш”, яъни кўп “тўшамали ҳисоблаш” деб номланади. Чунки газлама тўпларини узунлиги бир нечта ҳар хил узунликдаги тўшамаларга ҳисобланади. Бунда тўшамаларни узунлиги бир-биридан 8-10 см ортмаслиги керак. Газлама тўпларини тўшамаларга ҳисоблаганда битта ҳисоб картасига 7-8 ҳар хил узунликдаги тўшамалар киритилади. Ушбу тўшамалар асосий ва қўшимча тўшамаларга бўлинади. Асосий тўшамаларда бир нечта ўлчам-бўй бирлаштириб бичишга мўлжалланган бўлиб, қўшимча тўшамаларда муайян битта ўлчам-бўй буюмларни бичишга мўлжалланган.

Газлама тўпларини ҳисоблаш қўлда (калькулятор ва ёрдамчи жадвал ёрдамида) ёки ЭХМ да бажарилиши мумкин. Бунда “Катан” ва “Раздан” ЭХМ машиналари тавсия этилади.

Айрим корхоналарда ҳисоб картасига асосан газлама тўпларини тўшама қаватлар узунлигида қирқиб олинади. Ҳар бир тўшамага мўлжалланган қаватлар алоҳида-алоҳида аравача-контейнерга солинади. Газлама тўпини қаватларга қирқиб олиш МРМ машинасида бажарилади. Машинани 2 ишчи бошқаради. Газламани бир қаватига ҳисоб картасида кўрсатилган ўлчам- бўй андазалар бўйича бўрлаб чиқилади.

Бўрлама ва газлама қаватлари солинган аравачалар бичиш цехига узатилади.

Бичиш цехида бажариладиган технологик операциялар

Тикув цехларини буюм бичиқлари билан бир текис ва узлуксиз таминлаб туриш бичиш цехининг асосий вазифаси ҳисобланади.

Бичиш цехи газламалар тўпламини (авра, астар, қўшимча материалларни) ва бичиш учун ҳужжатларни (ҳисоб ва бичиш картасини) тайёрлов цехидан; кершакли микдорда фурнитурани фурнитура омборидан; бош механик бўлимидан асбоб-усқунанинг эҳтиёт қисмлари ва ёрдамчи мосламаларни; тажриба цехидан андазаларни, техник ҳужжатларни, газлама сарфини ва жойлама нусхасини қабул қилиб олади.

Газламаларни тўшаш усуллари

Бичиш цехини ишлаб чиқариш жараёни алоҳида-алоҳида битта ёки гуруҳ ишчилар томонидан бажариладиган қуйидаги технологик операциялардан иборат:

1. Газлама қаватларини тўшаш.
2. Тўшама сифатини текшириш.
3. Тўшамани биринчи юқори қаватида бўрлама бажариш ёки тайёр бўрламани ёзиб, ўчган бўр чизикларини тиклаш.
4. Тўшамани тамғалаш.
5. Тўшамани расмий ҳужжатлатири.

6. Тўшамани бўлакларга бўлиш ва асосий катта буюм деталларини қирқиб олиш.

7. Тўшама бўлакларидан буюм деталларини тасма пичоқли бичиш машинасида қирқиб олиш.

8. Бичиқлар сифатини текшириш.

9. Бичиқларни комплектлаш.

10. Буюм деталларини номерлаш.

11. Прейскурант ёрлик ва калькуляцион талонларини чоп этиш.

12. Буюмни йўл варақасини ёзиш.

13. Авра бичиқ деталларини астар, котирма бичиқ деталлари билан комплектлаш ва прейскурант ёрлиғи, калькуляцион талони, йўл варақаси билан боғлаш.

14. Бичиқларни сақлаш (кўпи билан 1-2 кун) ва тикув цехига узатиш.

Бичиш цехини асосий технологик операцияси-газлама қаватларини бичиш столида тўшаш хисобланади.

Бичиш цехига газламалар (авра, астар) газлама тўпи ҳолида ёки газлама тўпидан тўшама узунлигида қаватларга қирқиб олинган ҳолида аравачаларда келтирилади. Газлама хисоб картасига асосан тўшалади. Тўшамани асосий параметрлари-тўшама узунлиги ва тўшама баландлиги (яъни қаватлар сони). Тўшама узунлиги битта буюм газлама сарфига ва жойламадаги андазалар комплектига боғлиқ. Тўшама узунлиги 8-9 м ортса (айниқса жун газламалар учун) тўшамани сифати пасаяди, ҳамда газламани тўшаш қийинлашади.

Тўшамани баландлиги 15-18 см дан ортмаслиги керак. Тўшама баландлиги, яъни тўшамадаги қаватлар сони газлама турига боғлиқ бўлиб, қуйидагича тавсия этилади:

Костюмбоп газламалар	28-34 қават.
Драп газламаси	18-24 қават.
Ипак ва астарли газламалар	50-60 қават.
Ип газламалар	100-120 қават.

Тўшамани бўлакларга бўлиш ва деталларни қирқиб олиш

Газламаларни тўшаш жараёнида қуйидаги техник шартларга риоя қилинади:

1. Газламани гули ва туки йўналишига эътибор бериш.

2. Барча қаватларнинг милклари тўшаманинг бир томонига текислаб бири-бирига тўғри келтириш.

3. Газлама қаватларини тартибли жойлатириш ёки тартибли тўғрилашга йўл қўйилмаслиги.

4. Тўшама охирида ва газлама учлари туташган жойларда газлама унинг узунасига аниқ перпендикуляр қирқиш.

5. Газламадаги йўл-йўл ёки катак гули тўшаманинг ҳамма қаватларида устма-уст бир-бирига тўғри келтириш.

Газламаларни икки усулда тўшаш мумкин: «ўнгини ўнгига» қаратиб яланг қават тўшаш ва «ўнгини пастга» қаратиб яланг қават тўшаш.

Асосан симметрик жуфт деталлардан иборат кийимларни бичишда газламани «ўнгини ўнгига» қаратиб тўшаб бичганда бир йўла иккита деталь чиқади. Симметрик деталлари йўқ кийимни бичишда эса деталларни бўрлаб чиқиш керак бўлади. Унинг учун симметрик жуфт деталлари бўлмаган кийимларни бичишда кўпинча газлама «ўнгини пастга» қаратиб тўшалади. «Ўнгини ўнгига» қаратиб тўшаш андазалар жойлатирини осонлаштиради. «Ўнгини пастга» қаратиб тўшалганда бўрловчи жуфт деталларни жойлаштиришда жуфт деталдан биттаси чап томон учун, иккинчиси ўнг томон учун бичиладиган бўлиб жойлатирилиши керак. Газлама «ўнгини ўнгига» қаратиб тўшалганда жуфт деталлар аниқроқ бичилади, чунки улар бирга бичилади.

Газламани қўлда ёки машина ёрдамида тўшаш мумкин.

Уст кийим газламаларини тўшашда бараварига икки киши ишлайди. Улар тўшашни бошлашдан олдин ҳисоб картаси билан танишиб чиқади. Тўшама столларига кершакли белгилар қўйиб чиққандан кейин тўшама бошланадиган жойига чекловчи чизғич ўрнатадилар.

Газламалар қўлда тўшаладиган бўлса, ишчилар газлама тўпини махсус мосламаларга ўрнатадилар ва газлама учини икки бурчагидан ушлаб стол устидан тортиб бориш чекловчи чизғичга етказилади. Газлама учини чекловчи чизғич билан бостириб қўйиб милкени тўғрилайдилар. Қават охирини махсус кескич чизғичда кесадиладар. Агар газлама энсиз бўлса уни битта ишчи тўшайди.

Тўшовчишлар ишини енгиллатири мақсадида тўшаш машиналаридан фойдаланадилар. Тўшаш машиналарида газлама рулонининг учи машинага қистирилади. Бунда тўшаш тезлиги машинанинг ҳаракат тезлигига баравар бўлади. Рулон ўрамини очиш учун тезликни ўзгартириш мумкин бўлган махсус ўрам очар қурилмалар ишлатиш ҳам мумкин. Бунда тўшаш тезлиги машинанинг тўшаш тезлигига боғлиқ бўлмайди. Газлама рулоннинг очилиш тезлигидан ортиқроқ бўлгани учун, тўшалган қаватлар тортилиб турмайди.

Тикувчилик корхоналарида газламаларни кетма-кет, параллел ёки аралаш усулида тўшаш мумкин. Кетма-кет усулда аввал битта столга мўлжалланган тўшамани тўла бажариб бўлиб, кейин навбатдаги столларга бирин-кетин тўшала борилади. Бунда газлама тўплари охиригача тўшалиб битиши кутилмайди. Газламани кетма-кет тўшашни афзаллиги бичиқчилик столининг сатхидан рационал фойдаланишдир. Кетма-кет тўшашнинг афзаллигидан яна бири шуки, унда кейинги столдаги тўшамалар тайёр бўлиши кутилмайди, тўшаб бўлинган столдаги тўшама қаватлари қирқилаверади. Камчилиги эса рулон ўрамини очишни кўп марта такрорлаш кузатилади.

Параллел тўшаш усули шундан иборатки, унда ҳар қайси газлама тўпи охиригача тўшама столларига ёки бир неча столга бир вақтда тўшалади, тўшамалар эса барча тўплар тўшаб бўлингандагина қирқилади. Параллел тўшаш усулида тўшовчилар звеноси битта ҳисоб картасида қанча тўшама кўрсатилган бўлса, шунча столда баравар ишлайдилар. Ҳисоб картасида бир нечта бўйи қисқа тўшамалар назарда тутилган бўлса, бригада звенолари сарфлайдиган вақтни тенглатириш мақсадида бирорта звено иккита қисқа тўшамани бир столда тўшайди. Параллел тўшаш усулининг энг катта

камчилиги шуки, бунинг учун бичиш цехининг сатхи анчагина кенг бўлиши керак.

Газламани аралаш тўшаш усули параллел тўшаш усулининг икки ёки ундан ортиқ марта кетма-кет такрорланишидан иборат. Бу усулда тўшалганда, икки кишидан иборат тўшовчилар битта хисоб картасида кўрсатилган беш-олти тўшамани икки-уч столда баравар тўшайдишлар.

Бичиш ишларини механизациялаш юзасидан конструкторлик бюроларда ва тикув корхоналарида олиб борилаётган ишлардан бири кўп қаватли тўшаш столларини яратиш. Бунда столларнинг қаватлари маълум тартибда ўрин алмашиб туради. Ҳар бир столнинг конструкцияси иккита технологик зонадан иборат, яъни тўшаш ва бичиш зоналари. Тикувчилик саноатида бундай столларда икки қаватли механизациялаштирилган стол, газламани тўшаш ва бичишга мўлжалланган беш қаватли стол ва етти қаватли АНК агрегати кўпроқ ишлатилади.

Икки қаватли механизациялаштирилган столнинг конструкцияси газламаларни фақат кетма-кет усулда тўшашга мўлжалланган. Маълумки параллел тўшаш усулида хисоб картасида кўрсатилган тўшаманинг ҳаммаси бир вақтда баравар тўшалади. Икки қаватли тўшаш столида эса тўшалиб бўлинган стол қаватида тўшама қирқилаётган вақтда бўш столга газлама тўшаб турилади.

Тўшамалар устки қаватига бўрлама жойлаштирилади ва тўшама бўлакларга қирқиб бўлинади. Тикувчилик саноатида ишлатиладиган тўқимачилик материаллари хусусият ва тузилиш жихатидан турли хил бўлади. унинг учун газламаларни бичиш усули бир хил бўлмайди. Газламаларнинг хусусиятига, бичиш усулига, корхонанинг турига қараб, бир вақтда неча қават газламани баравар қирқиш мумкинлиги аниқланади.

Газламани бичишни икки хил усули: газламани универсал асбобда бичиш ва махсус асбобда бичиш усуллари бор. Конструкция жихатидан хилма-хил қайчилар ва арралар ишлатилиб, газлама бичишнинг универсал усули кенгрок тарқалган. Бундай усулда тўқимачилик материалларини ҳар қандай фасон ва ҳар қандай ўлчамдаги кийимларга мўлжаллаб бичавериш мумкин. Бунда бир хил кийимларни бичиб иккинчи хил кийимларни бичишга ўтида бичиш ускунаси ҳам, қирқиш асбоби ҳам ўзгартирилмайди. Универсал асбобда газлама бичишнинг энг асосий афзаллиги ҳам шундан иборат. Универсал усулнинг камчилиги шуки, бунда кийим деталлари аниқ бичиб олинмай, балки кенгайтириброқ бичилади ва бичиш жараёнининг ўзидан олдинги ишлар, қаватларни тўшаш ва текисла кўп меҳнат талаб қилади.

Оммавий тикишнинг ривожланиши, тикув фабрикаларининг ихтисосланиши, меҳнат унумдорлигини янада ошири ва тикув махсулотларини яхшилаш зарурати, газлама бичишнинг самаралироқ усуллари топишни талаб қилади.

Ҳозирги кунда катта тикув корхоналарида деталларни бичиш махсус дастурлар бўйича ЭХМ ёрдамида амалга оширилади. Бунда кўп ишлар автоматлаштирилади. Газламаларни тўшаш ҳам махсус иккита тўшаш ва бичиш зонасига ажратишган столларда тўшалади. Тўшама тўшаш зонасида

бажарилгандан сўнг бичиш зонасига ҳаво босими ёрдамида ўтказилади. Тўшаманинг устига пленка ёпилади ва ҳаво ёрдамида столга сўриб қўйилади ва пленка тагидаги ҳаво сўриб олиниб, тўшама қаватларини бир-бирига нисбатан силжимасликка келтирилади. Бичиш головкасининг учи тўшаманинг маълум нуктасига ўрнатилади. Дастур бўйича пичоқли бичиш головкаси деталь шаклида траектория бўйлаб ҳаракат натижасида деталлар бичилади. Деталларга ўлчам ва бўйлар бўрлама намунаси бўйича қўлда ёзиб қўйилади.

Буюм деталларини текшириш, текислаб қирқиш ва комплектлаш ва деталларни номерлаш

Ҳозирда кўплаб тикув корхоналарида газламани тўшаш ва бичиш чет эл фирмаларининг автоматлаштирилган асбоб-ускуналаридан фойдаланилади.

Kawakami (Япония), Lectra E73 (Франция), Kuric (Германия) фирмаларининг газламани тўшаш автомати компьютерлатирилган дастурлар ёрдамида амалга оширилади. Бунда газламани тўшаш тезлиги 100 м/айл.

Германиянинг Kuric фирмасида ишлаб чиқарилган Серво-Суттер-Аутоматис махсус бичиш машинаси тўғри пичоқли, автоматик ҳаракатланувчи устунлар билан жиҳозланган. У 7 ÷ 20 см қалинликдаги тўшамани кесига мўлжалланган.



Газламани тўшаш столи



Тўшамани бичиш машинаси

Тикувчилик корхоналарида тўшамаларни универсал усулда қирқида кўчма бичиш машиналари (ЭЗМ – 2 типидagi тик пичоқли ёки ЭЗДМ – 1, ЭЗДМ – 2 типидagi диск пичоқли машиналар) ва стационар машиналар (РЛ – 3 лента пичоқли машиналар) қўлланилади.

Газламани бичишда Mitsubishi (Япония) фирмасининг MLC-3018 лазер бичиш автомати, Lectra Э96 (Франция) пичоқли бичиш автомати жараёни сифатли бажарилишини таъминлайди. Япониянинг КМ компаниясида ишлаб чиқарилган КС-AUV тик пичоқли кўчма бичиш машинаси ва диски бичиш машинаси барча турдаги газламаларни бичишга мўлжалланган. Аниқлаб қирқувчи бичиш пичоқи айрим бичиқ деталларини текислаб қирқиш ёки кам қаватли тўшамаларни бичишда фойдаланилади.

Бичиқлар ўлчам ва бўйлар бўйича комплектланади ва сифати текширилади. Деталлар боғламининг устки, ўртадаги ва остки қаватлардаги деталлар сифати назорат андазалар ёрдамида текширилади. Тиқиш вақтида деталлар адашиб кетмаслиги мақсадида номерланади. Деталларни номерлаш: қўлда ёки машинада бажарилиши мумкин. Қўлда бўр ёки қалам ёрдамида номер қўйилади. 68 кл машинасида номер ёзилган қоғоз талони тикилади. Бундан ташқари “Мето” машинасида бўёқ ёрдамида номер қўйилиши мумкин.

Деталлар комплекти боғланиб бичиқлар омборишга жойланади. Ҳар бир боғлам комплект учун йўл варағи 5 та нусхада тўлдирилади ва деталлар боғламига бириктирилади. Йўл варағида буюм номи, артикул, ўлчам ва бўйи, боғламдаги буюм сони ёзилади. Бундан ташқари бу цехда ёрлиқлар, калькуляцион талонлар нашр этилади ва боғлам комплектига бириктирилади.



КС-AUV тик
пичоқли кўчма бичиш



КМ RC – 100 диск
пичоқли кўчма бичиш



Аниқлаб қирқувчи
машина

Назорат саволлари:

1. Тайёрлов цехининг асосий вазифалари.
2. Газламаларни қабул қилиш қоидалари.
3. Газламаларни сифатини назорат қилиш асбоб-ускуналари ва усуллари.
4. Газламаларни сақлаш қурилмалари.

5. Газламаларни тўмага мўлжаллаб ҳисоблаш қоидалари.
6. Конфекцион картани тўлдириш.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

3-МАВЗУ: ТИКУВ БУЮМ ДЕТАЛЛАРИНИ ЕЛИМЛАБ ВА ПАЙВАНДЛАБ БИРИКТИРИ

РЕЖА:

1. Тикув буюм деталларини елимлаб бириктириш усуллари.
2. Елим материалларига қўйиладиган талаблар.
3. Елим материал турлари ва ишлатиш сохалари.
4. Кийимни елимлаб бириктиришда деталга ишлов бериш жараёнлари.
5. Кийим деталларини елимлаб бириктириш асбоб-ускуналари.
6. Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш усуллари.
7. Кийим деталларини пайвандлаб бириктиришнинг қўллани сохалари.
8. Кийим деталларини пайвандлаб бириктиришда қўлланадиган асбоб-ускуналар.

Калит сўзлар: *елимлаб бириктириш, синтетик смола, адгезия, майинлик, елим чок, ўргимчак уя, деталь қирқимлари, зийлар, термопластик, пайванд чок*

Тикув буюм деталларини елимлаб бириктириш усуллари.

Синтетик смолалар пайдо бўлгандан буён елимлаб улаш тикув саноатида кенг тарқалган. Кўп технологик жараёнларда елимлаб уланинг афзалликлари деталларни бошқа усулда улага нисбатан катта. Елимнинг асосий таркибий қисмлари боғловчи, эритувчи ва қўшимча моддалардир. Физикавий ҳолати жиҳатидан елим суюқ, қуюқ, юқори эластик, қаттиқ ва дағал бўлади.

Елимлар термопластик ва терморреактив бўлади.

Тикувчилик саноатида термопластик елимлар қўлланилади. Асоси қиздирилганда суюқланиб, совиганда яна қотадиган елим термопластик елим дейилади.

Елим материалларига қўйиладиган талаблар

Елимларга қуйидаги талаблар қўйилади:

1. Газламаларга нисбатан адгезия юқори бўлиб, чок пишиқ чиқиши.
2. Юқори эластик.
3. Майинлик
4. Сувга ва кийимни кимёвий тозалашда ишлатиладиган моддаларга чидамлиги.
5. Об-хаво ўзгаришларига ва ёруғликка чидамлиги.
6. Физика-механикавий хоссаларнинг кийим кийиладиган шароитдаги температурага чидамлиги.
7. Қиммат ва тахчил бўлмаслик.

Тикувчилик саноатида елимли материаллар кийим деталларига ука қўйи, деталь четларини пишиқлаш, ёқа, манжет, энг учига қотирма ёпиштириш, кийим этагини букиб ёпиштириш, борт қотирмаларини тайёрлаш, чўнтак қопқоқ, ёқа шу кабиларни елимлаб йиғишда ишлатилади.

Елим материал турлари ва ишлатиш сохалари

Куйидаги елимли материаллар кийимнинг шаклини турғун қилади ва кўркамлатиради:

- бир томонга нукталар тарзида полиэтилен қопланган яримқаттиқ қотирмалик газлама;
- бир томонига яхлит полиэтилен қопланган ёқабоп қотирмалик газлама;
- елим қопланган уқабоп қотирмалик газлама;
- қотганда қаттиқлаадиган модда шимдирилган қотирмалик материал;
- ўргимчак уя типидagi елимланган нотўқима материал;
- елим қопланган нотўқима қотирмалик материал;
- елим ип.

Уқа ва қотирмаларга ишлатиладиган материалларни бир томонига П-54, П-548, П-12(6/66) суркаб ёпиштирилади.

Ювиладиган кийимларга (эркаклар ва аёллар кўйлаги, блузкалар) юқори босим остида олинган полиэтилен ишлатилади.

Елимли материалларга куйидагилар киради: елим ип, ўргимчак уя типидagi нотўқима елим материаллар, елим пленка, асоси ип газлама, синтетик газлама ва трикотаж полотносидан иборат бир томонига елим кукун сепилган қотирмали материал (дублирин). Бунда куйидаги параметрларга эътибор берилади: ҳарорат, вақт, босим ва намлик .




Кийимни елимлаб бириктиришда деталга ишлов бериш жараёнлари

Елим ип 0,3-0,5 мм қалинликда якка ип бўлиб, П-548, П-12(6/66) полиамид смоласидан олинади. Ювиладиган кийимларда ишлатиладиган ип юқори босимда олинадиган полиэтилендан тайёрланади. Елим ип бортлар, ёқа четлари, чўнтак қопқоқ четлари, кийим этагини кўринмайдиган қилиб пухталашда ишлатилади.

Куйидаги 3.1-жадвалда елим чок турлари келтирилган. Булар деталларни бириктиришда, кийим узелларига ишлов беришда қўлланилади.

3.1-жадвал

Елим чок турлари

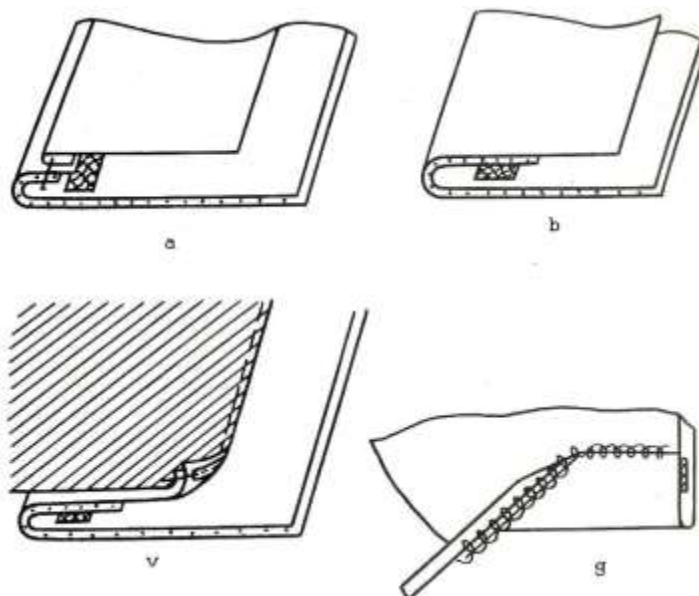
Чок номи	Чокнинг график тасвири ва схемаси
Юза бўйича бириктирма чок (очиқ қирқимли қоплама)	
Очиқ қирқимли буклама чок	
Ёпиқ қирқимли буклама чок	

Ўргимчак уя типигаги нотўқима елим материаллар П-548, П-12(6/66) полиамид елимининг эритмасидан олинган толалар бир-бири билан тартибсиз чалишганидан ҳосил бўлган нотўқима материалдир. Бу елим материал кийим этаги ва энг учини букиб ёпиштиришда ишлатилади.

Кийим деталларини елимлаб бириктириш асбоб-ускуналари

Елим пленка термопластик полиэтилен елимидан тайёрлашган материалдир. Бу материални махсус машинада 3-6 мм кенгликда кесиб олинади, кейин уланадиган деталлар четига махсус МПП-1 ёки ППТ-2 машинасида ёпиштирилади.

Детал қирқимлари ва зийларини пухталашда ҳозирги вақтда ўргимчак уя типигаги елим тўр энг истиқболли кимёвий материалдир. Ағдарма чок билан тикиладиган борт четига (а), адип олд бўлак билан яхлит бичилган борт четига (б), адипга астар уланган чок четига (в), кийим этагини букиш ҳақиға (г) кўйилиши кўрсатилган. Эркаклар костюмининг деталларини елим тўр билан ёпиштиришда қуйидаги параметрларга риоя қилинади: преснинг ҳарорати 140-1500 С, пресс босими 0,03-0,04 МПа, прессла давомийлиги 15-20 с, намлик 40%. Елим тўрни қўллаш натижасида махсулот сифати яхшилашнади ва меҳнат унумдорлиги ошади.



3.1-расм. Кийим деталларига ўргимчак уя елим кўйилиши

Кийим деталларини турғунлаштириш, уларнинг ташқи кўринишини ва сифатини яхшилаш учун уларга елимли қотирмалар ёпиштирилади.

Кийим деталларига қотирма ёпиштирмасдан шакл бериш мумкин. Бу усулда суюқлик фазасидаги полимер аралашма кийим деталларининг тескари томонига сепилади. Елим аралашмаси бир неча секунд иссиқлик таъсир этиш натижасида қотади. Тўғридан-тўғри турғунлаштириш технологиясини қўллаш тикувчилик корхонасидаги кўшимча қотирмаларни деталларга ёпиштири операцияларига ҳожат қолмайди. Елимлаб улаш усули деталлар ва умуман кийимларни тикишни механизациялаштириш ва автоматлаштиришга имкон беради.

Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш усуллари

Тикувчилик корхоналарида кийим тикишда поливинилхлорид қопланган материаллар кўп ишлатишмоқда. Бу материалларнинг асоси ип газлама, сунъий ва синтетик толали материал ёки трикотаж полотно бўлиб, унинг устига поливинилхлорид қопланган бўлади. Бундан ташқари, плёнка шаклидаги материаллар ҳам ишлатилади. Бу материалларни ип билан улашда чоклар унча пишиқ чиқмайди ва сув ўтказувчан бўлади. Уларни елимлаб улаб бўлмайди, чунки иссиқ пресса прессла мумкин эмас. Бундан ташқари елимнинг хожати йўқ, чунки термопластик пленкалар ва поливинилхлорид қопланган материалларнинг ўзи термопластик хусусиятга эга. Шунинг учун бу материаллардан кийимлар тайёрлашда пайвандлаб улаш усулидан фойдаланилади. Пайвандлаш йўли билан пишиқ чоклар ҳосил қилиш, айрим деталларни эса безаш ҳам мумкин. Пайванд чок ҳосил қилишда ҳеч қандай бегона модда аралаштирилмайди.

Термопластик материал маълум ҳароратгача қиздирилганда юксак эластик ҳолатдан ёпишқоқ чўзилувчан ҳолатга ўтади, унда маълум куч билан тасир этиб, кейин совитилса, пишиқ пайванд чок ҳосил бўлади. Тикувчилик саноатида электрда қиздириб пайвандлаш, юқори частотали ток ва Ультратовуш билан Пайвандлаш усуллари бор.

Электрда қиздириб Пайвандлаш усулида термопластик материалнинг уланадиган жойини контакт йўли билан қиздирувчи асбобда қиздириб юматилади. Совитилгандан кейин юматилган жойда пайванд чок ҳосил бўлади. Қизитгич ҳар хил ўлчамли ва акли электр асбоб бўлиб, ўлчами ва шакли деталь шаклига ва пайвандланадиган материалга боғлиқ бўлади. Пленкаларни пайвандлашда пленка қизиган металл юзига ёпишиб қолмаслиги учун пайвандланаётган деталь устига калка қоғоз ёки юпка фторпласт ёпиб қўйилади. Электрда қиздириб пайвандлашда роликли қиздиргичдан фойдаланилади ёки “Пфафф” фирмасининг 8300 синф машинаси қўлланилади.

Кийим деталларини пайвандлаб бириктиришнинг қўлланиш сохалари

Юқори частотали ток билан пайвандлашда термопластик материал юқори частотали ўзгарувчан электр ток билан қизийдиган иккита пластинка орасига жойлаштирилади. Пластинкалар орасида иссиқлик ажралишига юқори частотали ток электр майдонида полимерлардаги дипол (бир-биридан муайян масофада жойлашган қарама-қарши ишорали электр зарядли) молекулалар силжиб, муайян иш бажариши сабаб бўлади. Иссиқлик тасирида материал юмшаб, пайвандланади.

Термопластик материал юқори частотали майдонда жуда тез пайвандланади. Масалан, қалинлиги 0,15-0,2 мм бўлган пластик поливинилхлорид пленка 2-3 секундда пайвандланади.

Ультратовуш билан Пайвандлаш усулида термопластик материалга Ультратовуш тебраниши ва босим таъсир этади. Тебранаётган жисм у тебрани энергиясини ютиб, уни иссиқликка айлантиради. Ультратовуш частотали тебранишлар бир-бирига тегиб турган деталлар орқали ўтаётганда бу

тебранишларнинг механик таъсири ва тўлқинланиши таъсирида материал пайвандланади.

Пайвандлаш йўли билан бириктирма, қўйма, букма, туташтирма чоклар ҳосил қилиш мумкин.

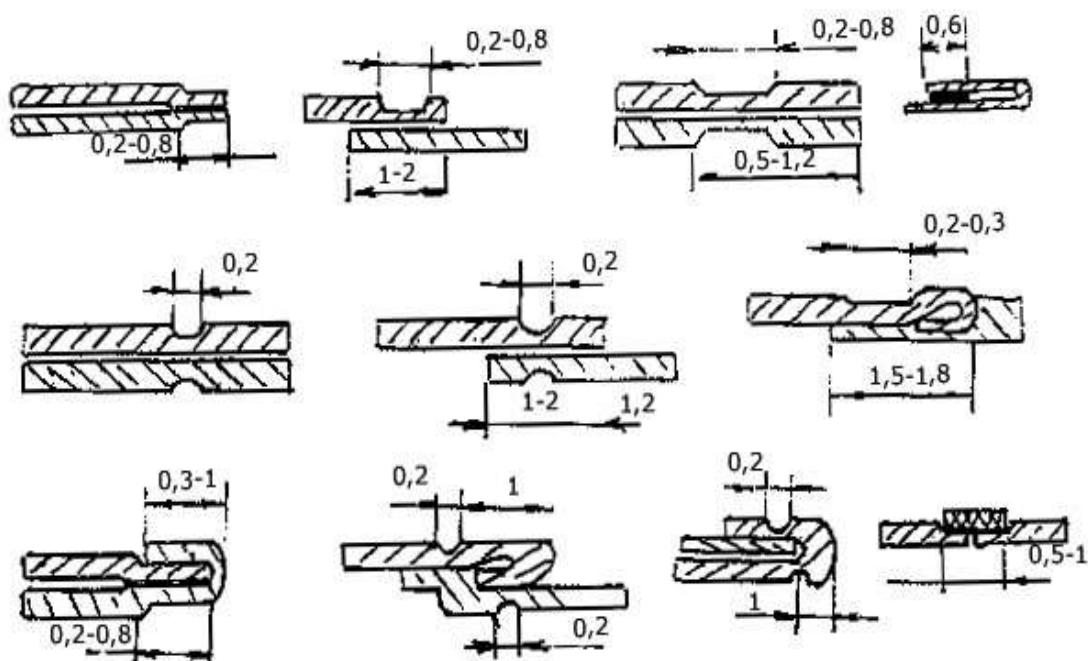
Кийим деталларини пайвандлаб бириктиришда қўлланидиган асбоб-ускуналар

Бириктирма пайванд чок сув ўтказмайдиган бўлиб, бошқа пайванд чокларга қараганда оддийроқ, Бу чок пишиқликни талаб қилмайдиган ва сув ўтказмайдиган жойларда қўлланилади.

Очиқ қирқимли букма пайванд чок борт чети, ёқа четига ишлов беришда, кийим этагини ва енг учини букиб пайвандлашда ишлатилади. Очиқ қирқимли қўйма пайванд чок сув ўтказмайдиган кийимларнинг елка, ён, енг ва бошқа қирқимларини бириктириш учун ишлатилади.

Бир қирқими ёпиқ қўйма пайванд чок очиқ қирқимли қўйма пайванд чокдан бирмунча пишиқроқ ва чиройлироқ бўлгани учун уни термопластик қопламали ҳамма материалларнинг асосий деталларини бириктириб пайвандлашда ишлатиш тавия этилади.

Туташтирма пайванд чок остки ёқа, адип бўлақларини бириктириб пайвандлашда ишлатилади.



3.2-расм. Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш чоклари

Назорат саволлари:

1. Елимларга қўйиладиган талаблар.
2. Қандай елим материал турларини биласиз?
3. Елим материаллари кийимнинг қайси жойларида ишлатилади?
4. Кийим деталларини елимлаб улашда қўлланадиган чок турлари.
5. Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш усуллари.
6. Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш ускуналари.
7. Кийим деталларини пайвандлаб бириктириш чок турлари.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

4-МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМ ТИКИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ. КИЙИМ МАЙДА ДЕТАЛЛАРИНИ ТИКИШ. ТИКУВ БУЮМЛАР ДЕТАЛЛАРИГА ДАСТЛАБКИ ИЛОВ БЕРИШ

РЕЖА:

1. Кийим майда деталларига ишлов бериш.
2. Кийим деталлари қирқимларига ишлов бериш.
3. Виточка турлари ва уларга ишлов бериш.
4. Кокеткага ишлов бериш усуллари.
5. Кесимга ишлов бериш.

Калит сўзлар: *Виточка, кокеткага, қопқоқ, чўнтак, бандлар, модель, белбоғ, пардозлаш, кийим конструкцияси, мураккаб акл, зийлар, бахяқатор, пленка, безак чок.*

Кийим майда деталларига ишлов бериш

Эркаклар ва аёллар устки кийимини тикишда кийимдаги майда деталлар, яъни чўнтак қопқоқ, бандлар, камар тутгич, белбоғ ва ҳ. к. га ишлов беришб олинади.

Қопқоқ чўнтакнинг детали бўлиб, у чўнтак оғзини беркитиб туриш ва кийим беаги вазифасини бажаради. Чўнтак қопқоқ авра газламадан, остки қопқоқ астарлик газламадан бичилади. Чўнтак қопқоқ аврасининг узунлиги чўнтак оғзи қирқими узунлигига ён ва пастки қирқимлари бўйлаб 0,7 см, юқори қирқими бўйлаб 1,5 см га тенг бўлади. Астарнинг танда (ўри) ипи деталнинг узунаси йўналишида бўлади, бу эса чўнтак қопқоқни чўзилиб кетидан сақлайди. Остки чўнтак қопқоқ ён ва пастки томонлари бўйлаб аврага нисбатан 0,2-0,3 см торроқ қилиб бичилади.

Чўнтак қопқоқ деталлари универсал машинада, ярим автоматда ёки елим ука ёрдамида уланади.

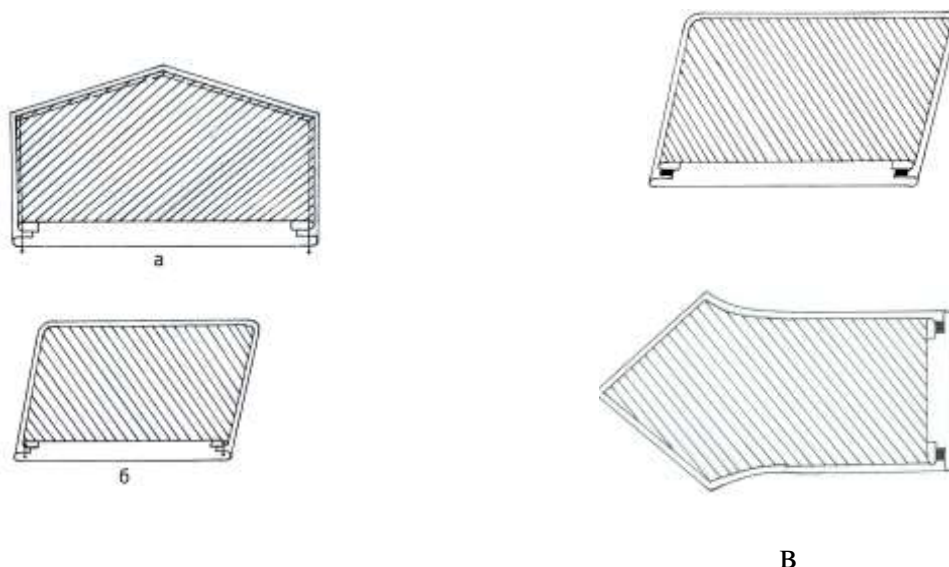
Универсал машинада тикишдан олдин авра билан астарнинг ўнг тмонлари бир-бирига қаратиб кўйилади, қирқимлар тўғриланади ва авра томондан тўғри сирма қавиқ билан, бурчакларда солқи ҳосил қилиб бириктириб кўкланади. Чўнтак қопқоқ астар томондан 0,5 см кенгликдаги ағдарма чок билан тикилади, кўкланган ип олиб ташланади. Чўнтак қопқоқ учлари қалинлашиб қолмаслиги учун бурчакларида чок ҳақи 0,2-0,3 см қолдириб кесиб ташланади. Чўнтак қопқоқ ўнгига ағдарилади ва бурчаклари тўғриланади. Чўнтак қопқоқ аварсидан 0,2 см зий ҳосил қилиб қия қавиқ солиб ёки маҳсус машинада кўкланади. Чўнтак қопқоқ прессда остки қопқоқ томондан дазмолланади.

Чўнтак қопқоқ ярим автомат машинада тикилса, авра ва астар қопқоқ деталларининг четларини ичкари томонга букиб, аврадан зий ҳосил қилиб бостириб тикилади.

Чўнтак қопқоқ деталлари елим ука ёрдамида уланадиган бўлса, елимлаб ёпиштирадиган аппаратдан фойдаланилади. Бунинг учун авра ва астар деталлари қолип ёрдамида тескари томонга букиб прессланади, авранинг

букилган зийига елим уқа қўйилади ёки елим кукун сепилади. Деталларни аврадан зий ҳосил қилиб жуфтланади ва пресслаб ёпиштирилади.

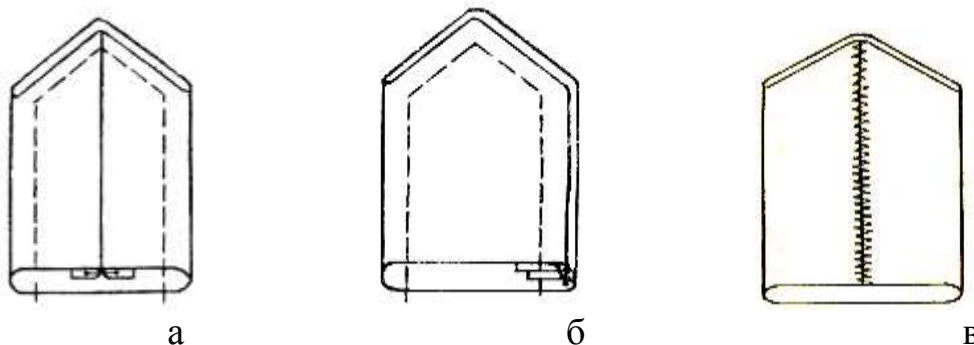
Бандлар устки кийим олд бўлакларида, орт бўлакларда, энглар ва чўнтакларда безак сифатида ишлатилади. Модель қандайлигига қараб, уларнинг шакли ва ўлчамлари ҳар хил бўлиши мумкин. Банд авра ва астар деталларининг бичилиши ва уларга ишлов бериш босқичлари чўнтак қопқоққа ишлов бериш сингари бажарилади.



4.1-расм. Чўнтак қопқоғига ишлов бериш усуллари:

а – ярим автоматда бостириб тикиш; б – универсал машинада ағдарма чок билан тикиш; в – қопқоқни ва бандни елим пленка билан ёпиштири

Белбоғни тикишда газламанинг ўнги ичкарига қаратиб букланади. Узунасига чок солинади. Чокни ўртага тўғрилаб, белбоғнинг учига ағдарма чок туадиган чизикни белгилаб олинади. у чизик бўйлаб ағдарма чок ўтказилади. Белбоғнинг учи 0,3 см чок қолдириб қирқиб ташланади. Махсус мослама ёрдамида белбоғ ўнгига ағдариб дазмолланади. Юпқа газламалардан белбоғ тикилганда унинг ён зийи ва учи бўйлаб ағдарма чок солиш мумкин. Бунда белбоғнинг бир учига ва ён зийига бир вақтда ағдарма чок солинади. Белбоғни ўнгига ағдарилади. Белбоғнинг остки томонидан кенлиги 0,2 см кант ҳосил қилиб дазмолланади ва моделда мўлжалланган бостирма чок тикилади.



4.2-расм. Белбоғқа ишлов бериш усуллари:

а-белбоғ учини ағдарма чок билан тикиш, б-белбоғ ён зийи ва учини ағдарма чок билан тикиш, в-белбоғни синиқ баҳяқаторли машинада тикиш

Белбоғ икки ипли ёки уч ипли занжирсимон бахя соладиган йўрмала машинада ёки синиқ бахяқаторли машинада тикилганда, узунасига қирқимлари белбоғ энининг ўртасида туташадиган қилиб, газламанинг ўнги ичкарига қаратиб букланади. Белбоғ учига кенглиги 0,5 см ағдарма чок солинади. Белбоғнинг энг учи 0,3 см кенгликда чок қолдириб кесиб ташланади. Белбоғ ўнгига ағдарилиб, учидаги чок тўғриланади. ундан кейин белбоғ тескариси ичкарига қаратилганича қирқимларини ён томонга суриб устма-уст қўйиб, махсус машинада бутун узунлиги бўйлаб бўш тортиб бахя солинади. Чокнинг қиримлари туташган ҳолга келтириб тўғриланади. Белбоғ дазмолланиб, моделда мўлжалланган безак бахяқатор юритилади.

Кийим деталлари қирқимларига ишлов бериш

Ҳар қандай кийимни тикиш жараёни алоҳида деталлар ва узелларни тикиб, уларни асосий деталга улашдан иборат бўлади. Уст кийимлардан пальто, плаш, куртка, костюм, пиджак ва шу кабиларнинг тикиш усуллари ўхшаш бўлади. Устки кийим узелларини тикишнинг умумий кетма-кетлиги қуйидагилардан иборат:

1. Олд бўлакни тайёрлаш ва борт қотирмасига улаш.
2. Адипни тайёрлаш ва олд бўлакка улаш.
3. Олд бўлак билан орт бўлакни улаш.
4. Ёқани тайёрлаш ва ёқа ўмизига ўтқозиш.
5. Енгни тайёрлаш ва ўмизга ўтқозиш.
6. Иситувчи қатламни ва астарни тайёрлаш, уларни аврага улаш.
7. Кийимга сўнгги ишлов бериш ва уни узил-кесил пардозлаш.

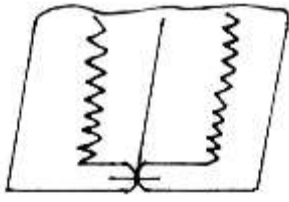
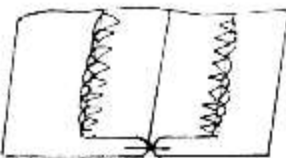
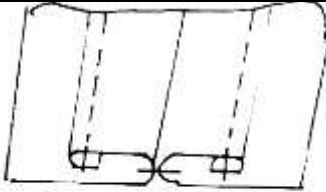
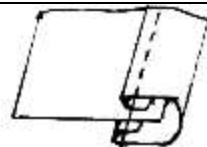


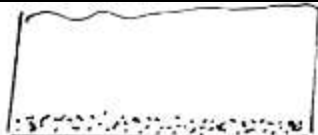
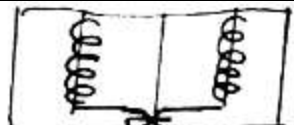
Тикиш технологиясининг такомил топиши, кийим конструкциясининг ўзгариши ёки газлама хусусиятларининг ўзгариши натижасида ишлов бериш жараёни тартиби ўзгариши мумкин.

Қирқимларга ишлов бериш, витачкаларни бириктириб тикиш, чўнтакларни тикиш, кокеткаларни, устки ёқани остки ёқага тикиш, адипни олд бўлакка бириктириш каби операциялар елим қотирма ёпиштирилгандан кейин бажарилади.

Газламанинг хили, ишлов бериш усули ва мавжуд жиҳозларнинг турига қараб бириктириш чокларининг қирқимларига ишлов бериш турлича бўлади. жадвалда деталь қирқимларига ишлов бериш усуллари берилган.

Деталь қирқимларига ишлов бериш усуллари

№	Қирқимга ишлов бериш тури	Қирқим схемаси	Изоҳ
1	Илов беришлмайдиган қирқим		Титилмайдиган газлама қирқимларида, берк чокларда ишлатилади

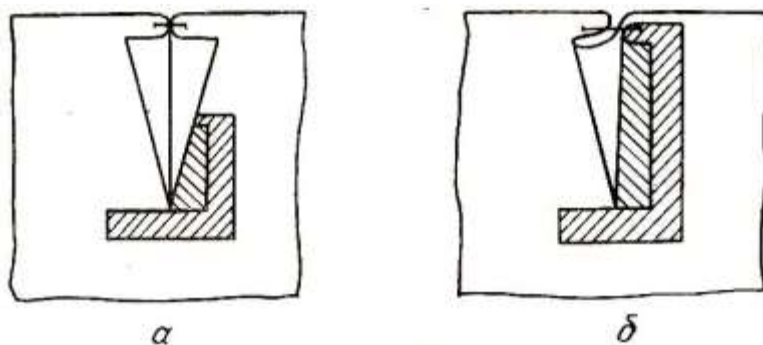
2	Арра тили қайчида қирқи		Титилмайдиган газлама қирқимларида ишлатилади
3	Махсус машинада йўрма		Устки кийим ва кўйлак қирқимларида ишлатилади
4	Қирқимни букиб баҳяқатор юрити		Титилмайдиган газламалардан тикилган кўйлакни қирқимида ишлатилади
5	Қирқимга мағиз кўйи		Қалин газламаларнинг қирқимларида ишлатилади
6	Қирқим бўйлаб елим сурка		Деталларни елимлаб ёпиштиришда ишлатилади.
7	Қирқимни куйдири		Кимёвий толали газлама қирқимларида ишлатилади
8	Турли хил кимёвий моддаларни шимдириш		Кимёвий толали газлама қирқимларида ишлатилади.
9	Қўлда йўрма		Якка тартибдаги тикишда ишлатилади.

Виточка турлари ва уларга ишлов бериш

Кийимга киши гавдасига мос шакл бериш, кийимнинг гавдага яхши ёпишиб туришини таъминлаш учун асосий деталларда витачкалар қилинади. Витачкалар кийим юқорисида ва белида бўлиши мумкин. Юқоридаги витачкалар елка чокидан, ёқа ўмизидан, энг ўмизи ёки ён чокдан бошланади. Белдаги витачкалар кийимнинг белга ёпишиб туришини таъминлайди. Витачкалар қирқма ва яхлит бўлиши мумкин.

Уст кийимдаги витачкалар асосан қирқма бўлади. Бундай витачкаларни тикиш учун олд бўлак ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланиб белгиланган чизик бўйлаб бириктириб тикилади. Витачка чоки то йўқ бўлгунча торайтириб борилади ва витачка қирқими охиридан 1-1,5 см ўтказиб тугатилади. Қирқма витачкалар учлари тагига узунлиги 5-6 см бўлган жун, ип газлама бўлаклари қўйиб тикилади. Витачкаларни махсус ёстиқлари бор пресда ёки дазмолда ёриб дазмолланади.

Яхлит витачкаларни олд бўлак тескарисига учта чизик – ўрта чизик, конструкция чизиги ва витачка охирини чеклаб турадиган чизик чизиб белгиланади. Витачкалар ўрта чизик бўйлаб букланади ва конструкция чизиги бўйлаб бириктириб тикилади. Витачканинг биттасини қирқимдан бошлаб учи томон, иккинчисини эса учидан қирқим томон бириктириб тикилади. Витачканинг қия йўналидаги томонини машина платформаси томондан қўйилади. Бириктириб тикаётганда витачканинг бутун узунлиги бўйлаб ёки учининг ўзига витачка узунлигининг чеклайдиган чизикдан 1,5-2 см ўтказиб жун газламадан, жун зиғиртола ва ип газламадан ёки нотўқима материаллардан парчалар қўйилади. Витачка ёриб дазмолланади. Витачка учида ҳосил бўлган солқи киритириб дазмолланади.



4.3-расм. Қирқма (а) ва яхлит (б) витачкаларни қўшимча газлама қўйиб тикиш

Кокеткага ишлов бериш усуллари

Бел чизиқидан бошланадиган яхлит витачкаларни ва кўкрак витачкаларни бутун узунаси бўйлаб ён қирқим томондан газлама парчаси қўйиб тикилади.

Олд бўлак кокеткалари кўринишининг тузилишига кўра тўғри, овалсимон, ақлдор, алохида бичилган ва асосий деталь билан яхлит бичилган бўлиши мумкин. Кокеткалар асосий деталга бириктирма, бостирма, қўйма ёки бўртма чок билан уланади. Кокеткани асосий деталга бириктиришдан олдин асосий деталда тахламалар, бўртма чоклар, витачкалар тикиб олинади ёки бурмалар ҳосил қилинади. Тўғри ва овалсимон ақлдаги кокеткаларни бириктирма чок билан уланганда кокетка асосий деталга ўнгини ўнгига қилиб, қирқимларини тўғрилаб кокетка томондан 1,0 см кенгликдаги чок билан бириктирилади. Чок кокетка томонга ётқизиб дазмолланади.

Моделга мувофиқ безак баҳяқатор мўлжалланган бўлса, дазмоллангандан кейин маълум кенгликда баҳяқатор юритилади.

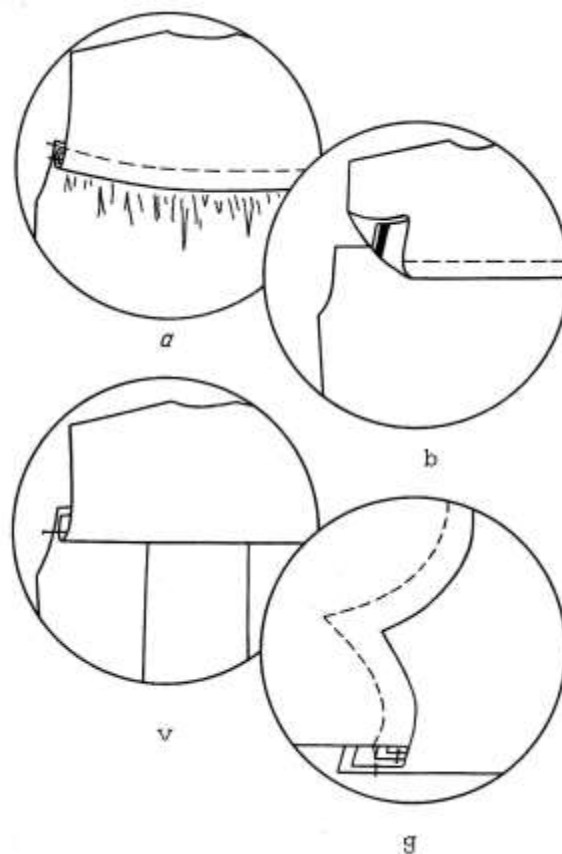


4.4-расм. Аёллар устки кийимида кокетка турлари

Кокетка асосий деталга бостирма чок билан уланадиган бўлса, кокетканинг тескариси томонга ёрдамчи андаза билан пастки зий букиш чизиғи, асосий деталга эса кокетканинг зий чизиғи чизилади. Кокетканинг пастки қирқими қолип ёрдамида фалтспрессда ёки дазмолда букиб дазмолланади. Кокетканинг пастки зийини олдин махсус машинада ёки қўлда букиб қўқлаб олинади. Кокеткани унинг ўнгини юқорига қилиб, пастки зийини асосий деталь ўнги устига қўйиб букилган зийини асосий деталдаги белгиланган чизикқа тўғри келтириб қўйилади ва кокетка зийидан моделга мувофиқ кенгликда бостириб тикилади.

Кокеткани асосий деталга елим плёнка билан ёпиштирилганда кокеткани тескари томонидан пастки қирқими букиб дазмолланиб, букилган зийига елим пленка қўйилади. Кокетка асосий деталь устига қўйилади ва пресслаб ёпиштирилади. Кейин кокетка зийидан моделга мувофиқ кенгликда бостириб тикилади.

Кокеткаларнинг пастки зийи жун, трикотаж газлама, чарм, ва бошқа хил материаллардан мағиз қўйиб безатилиши мумкин. Мағиз олдин тайёрлашб олинади. Бунинг учун мағиз парчаси тескарисини ичкарига қилиб узунасига икки букилади, қирқимлари тўғриланади ва дазмолланади. Мағизни кокетканинг пастки зийига қўйиб қирқимлари тўғриланади ва 1,0 см кенгликдаги чок билан уланади.



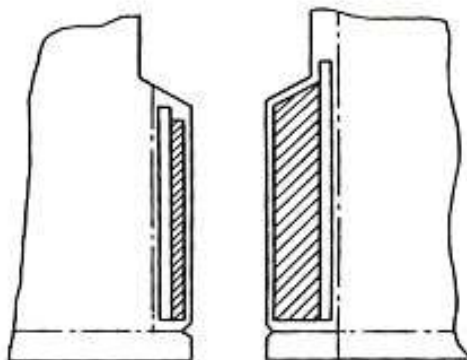
4.5-расм. Олд бўлақлар билан кокеткаларни бириктириш усуллари:
 а-бостирма чок билан тикиш, б-олдин елимлаб, кейин бостириб тикиш, в-
 бириктирма чок билан тикиш, г-мураккаб аклли кокеткани бостирма чок билан
 тикиш

Кесимга ишлов бериш

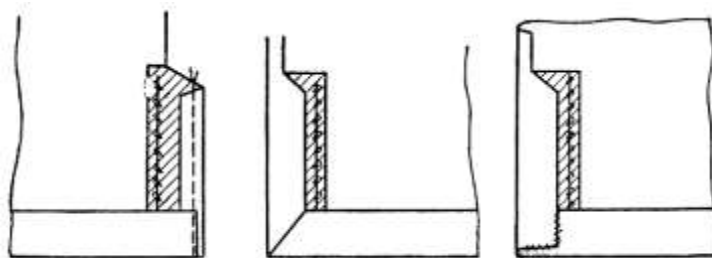
Мураккаб аклдаги кокеткаларни асосий деталга улашдан аввал кокеткага ишлов беришб олинади. Кокетка зийига авра газламадан қўшимча парча қўйиб, 0,5-0,7 см кенгликдаги ағдарма чок билан қўшимча парча томондан тикиб олинади. Ташқарига қараган бурчаклардаги чок ҳақи 0,2-0,3 см қолдириб қирқиб ташланади, ичкарига қараган бурчалардаги чок ҳақи бахяқаторга 0,1 см етказмай кертиб қўйилади. Кокетка ўнгига ағдарилиб кокетка зийлари махсус машинада кўкланади ва пресда дазмолланади ёки буклайдиган пресда дазмолланади. Кейин кокетка моделга мувофиқ кенгликда бостирма чок билан асосий деталга уланади.

Ўрта чокда ёки ён чокларда ажратиб қирқиб ҳосил қилинган жой кесим дейилади. Кесим ҳосил қилиш учун бичиқда тикиш ҳақи қолирилади. Кесимлар кийим беаги ёки кийида қулай бўлиш вазифасини бажаради. Кесимларнинг узунлиги кийим узунлигига ва моделга боғлиқ. Орт бўлак чап ва ўнг қисмларининг тескари томонига андаза қўйиб, кесимнинг зийлари белгилаб олинади. Кесим зийлари барқарор бўлиши учун унинг тескари томонига елимли қотирма материалдан ёки ип газламалардан (коленкор, бўз) бўйламалар ва елим уқа белгиланган чизиклар бўйлаб қўйилади. Бунда қотирмани белги чизикдан 0,5 см нарида, уқани эса белги чизикнинг ўзига тўғрилаб қўйилади.

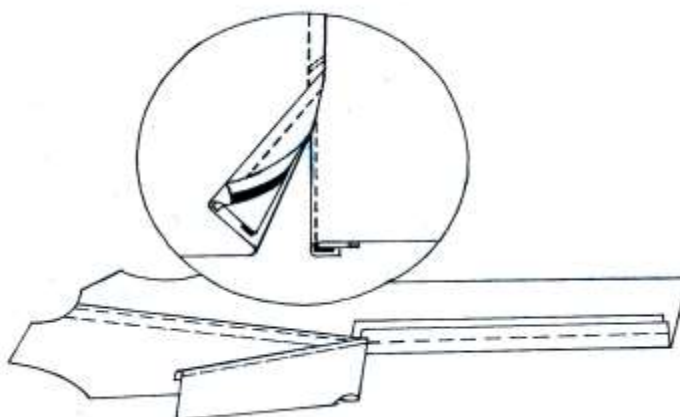
Қотирма ва уқа этакнинг букили чизиғида тугаши керак. Орт бўлак ўнг қисмида пастки бурчагининг бириктириб тикиш чизиғи кўшимча бўрланади ва 0,5-0,7 см чок ҳақи қолдириб, ортиқча газлама кесиб ташланади. Кесим пастки бурчак қирқимлари текисланиб, белгиланган чизик бўйлаб 0,5-0,7 см кенгликда бириктириб тикилади. Чок ёриб дазмолланади ва ўнгига ағдарилади. Орт бўлак чап қисмининг пастки қирқими этакдаги белгиланган чизик бўйлаб ўнги томонга букилади. Кесим қирқими бўйлаб уқадан 0,1-0,2 см ораликда ағдарма чок тикилади. Чок ёриб дазмолланади ва кесим бурчаги ўнгига ағдарилади, у билан бирга кесим қирқими махсус машинада кўкляб букилади.



4.6-расм. Орт бўлак кесимига қотирма ва елим уқа кўйиш



4.7-расм. Кесим бурчакларига ишлов бериш



4.8-расм. Орт бўлак кесimini пухталаш

Орт бўлак чокининг кенглиги 1,0 см бўлиб, унинг баҳяқатори кесимга чиқарилган жойнинг юқори қирқимидан 1,0 см наригача ўтади. Орт ўлак ўрта чокига безак баҳяқатор юритиладиган бўлса, унда ўрта чок 1,0 см эмас, балки

безак чок кенглигидан 0,5 см энлироқ бўлади. Бунда орт бўлак чокини чап томондан 0,5 см қолдириб қирқиб ташланади. Кесим юқорисида чокни кертиб, уни ётқизиб ёки ёриб дазмолланади. Аини вақтда кесим зийлари дазмолланади. Орт бўлак кесимининг юқори томонини белгиланган қия чизик бўйлаб машинада бахяқатор юритиб пухталади. Безак бахясиз моделларда орт бўлак чап қисмида ҳам, ўнг қисмида ҳам кесимга чиқарилган жойга белгиланган чизик бўйлаб елим пленка қўйилади ёки махсус машинада яширин безак бахяқатор юритилади.

Назорат саволлари:

1. Чўнтак қопқоғига ишлов бериш усуллари.
2. Банд ва белбоққа ишлов бериш усуллари.
3. Кийим тикиш жараёнини умумий кетма-кетлиги.
4. Виточка турлари ва уларнинг тикилиши.
5. Кокеткаларни асосий деталга улаш усуллари.
6. Кесимга ишлов бериш усуллари.

5-МАВЗУ: ШИМ ВА ЮБКА ТИКИШ.

РЕЖА:

1. Шим деталларига ишлов бериш.
2. Шим тақилмасига ишлов бериш.
3. Шим белбоғига ишлов бериш.
4. Шим олд ва орт бўлакларини бириктириш.
5. Шим почасига ишлов бериш.
6. Юбка деталларига ишлов бериш.
7. Юбка тақилмасига ишлов бериш.
8. Юбка этагига ишлов бериш.

Калит созлар: *Шим, авра, астар, қатлам, чўнтак, орт бўлак, намлаб-иситиб, шим тақилмаси, тугма, мағиз, зий, белбоғ, бахяқатор, пресс, мажет, поча, тасма, конструкция*

Шим деталларига ишлов бериш

Шим авра, астар ва кўшимча қатлам деталларидан иборат бўлади (уларнинг сони ва шакли моделга боғлиқ).

Шим аврасининг деталлари авра газламадан бичилади. Улар қуйдагишлардан иборат: олд бўлаклар, орт бўлаклар, белбоғ (икки қисмдан иборат), чўнтак мағизи ва кўринма.

Кўшимча материалларга шим юқори қирқимига ишлов бериш учун тасма ва қотирма материаллар киради. Қотирма материаллардан остки белбоғ ва ён чўнтак халталар бичилади.

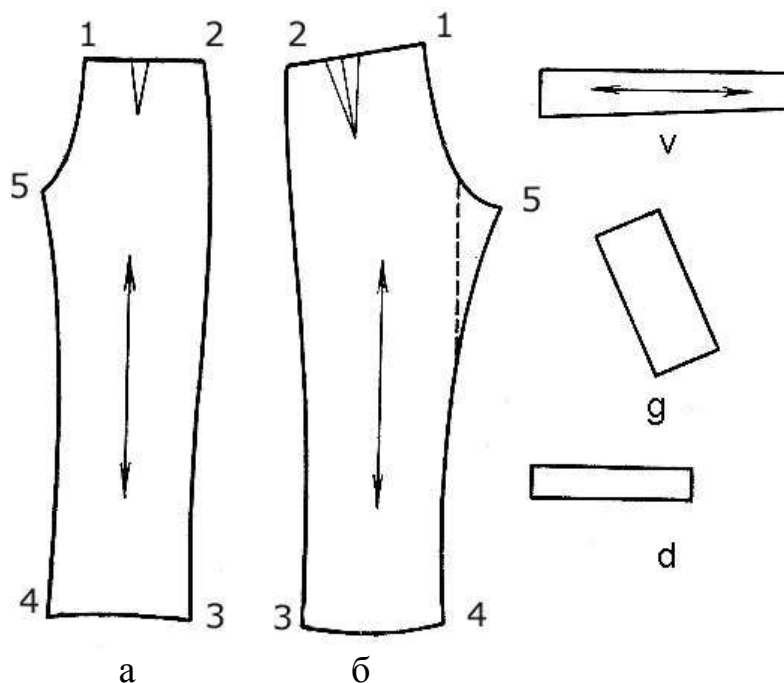
Деталларни бир-бирига улаш ва чўнтакларни жойлатириш учун кершакли назорат белгилари олд ва орт бўлакларда борлиги текширилади. Орт бўлакда улоқлар бўлса, одим қирқим бўйлаб улоқнинг улама чоки учун тикиш ҳақи керак бўлади. Улоқлар шакли ва ўлчами андазага биноан аниқланади. Орт бўлакдаги газлама гули улоқ гулига тўғри келиши керак.

Олд ва орт бўлак юқори қирқимидаги назорат белгилари, витачка-тахламалар жойлашиш андазага биноан аниқланади. Чўнтакларнинг жойлашишни андазаларга биноан текшириб, деталнинг ўнг томонида, витачкаларнинг букиб тикиш учларини эса деталнинг тескариси томонда аниқланади. Тўғри уланиши учун ён ва одим қирқимларда назорат белгилари борлиги текширилади.

Шимнинг модели ва конструкцияси қандайлигига қараб белбоғи улама ёки яхлит бўлади. Шимнинг почаси манжетли ва манжетсиз бўлиши мумкин. Шим почасининг зийи тез титилиб кетмаслиги учун, поча четига бир томон зийи бўрттирилган тасма тикилади. Шим олд ва орт бўлакларининг ён ва одим қирқимлари, тақилма қирқими, орт бўлак ўрта қирқими махсус машинада йўрмаланади. Астарсиз шимларда одим қирқимлари йўрмаланаётганда унинг оқ қисмига ип газлама парчаси кўйиб тикиб кетилади. Астарли шимларда олд бўлак ён қирқимлари ва одим қирқимлари астар билан бирга кўшиб

йўрмаланади. Шим чўнтаклари мағизлари ва кўринмасининг фақат очик қирқимлари йўрмаланади.

Олд ва орт бўлақлардаги витачкалар ва тахлама витачкалар белги чизик бўйлаб букилиб, бириктириб тикилади.



5.1 -расм. Шим аврасининг деталлари ва қирқим номлари:

а-шим олд бўлаги; б-шим орт бўлаги; в-белбоғ; г-кўринма;
д-чўнтак мағизи.

Олд бўлак: 1-2-юқори қирқим; 2-3-ён қирқим; 3-4-поча қирқим;
4-5-одим қирқим; 5-1-бант қирқим

Орт бўлак: 1-2-юқори қирқим; 2-3- ён қирқим; 3-4-поча қирқим;
4-5-одим қирқим; 5-1-ўрта қирқим

1. Шим олд бўлаги астарининг пастки қирқими махсус машинада аррати қилиб қирқилади ёки машинада йўрмаланади.

2. Намлаб-иситиб ишлов бериш шим тикишдаги маъсулиятли операция хисобланади. Таркибида синтетик толалари кўп бўлган газламалардан шим тикилганда намлаб-иситиб ишлов бериш ниҳоятда мураккаб бўлади. Шунинг учун бундай ҳолда шимнинг шакли конструкция ёрдамида ҳосил қилинади.

3. Орт бўлақларнинг ўнги ичкарига қаратиб жуфтланиб, уч босқичда намлаб-иситиб ишлов берилади (5.1-расм):

4. Стол устига одим қирқимлари дазмоллаётган ишчи томонга, юқори қирқимлари эса чап томонга қаратиб қўйилади. Одим қирқимларини 2-2,5 см чўзиб туриб, одим қирқимининг юқори қисми рўпарасида ҳосил бўлган солқи орт бўлак кенглигининг ўртасигача дазмоллаб киритирилади.

5. Иккинчи орт бўлак томондан худди шундай чўзилиб, киритириб дазмолланади.

6. Орт бўлақлар узил-кесил кершакли ақлга келтирилади. Бунда уларнинг ҳар қайсиси алоҳида ўнгини ичкарига қилиб ва ён қирқими одим қирқими устига тўғри келтириб букланади. Орт букланган зийи бўйлаб дазмолланади ва букланган зий юқори қисмида ҳосил бўлган солқи киритириб дазмолланади.

Шим тақилмасига илов бериш

Шим тақилмаси тугмали ёки «молния» ли бўлиши мумкин. Тугмали тақилмада дастлаб тақилманинг гулфиги (тугма солинадиган жойи) ва тугма жойи (тугмалар чатиладиган жой) тикилади.

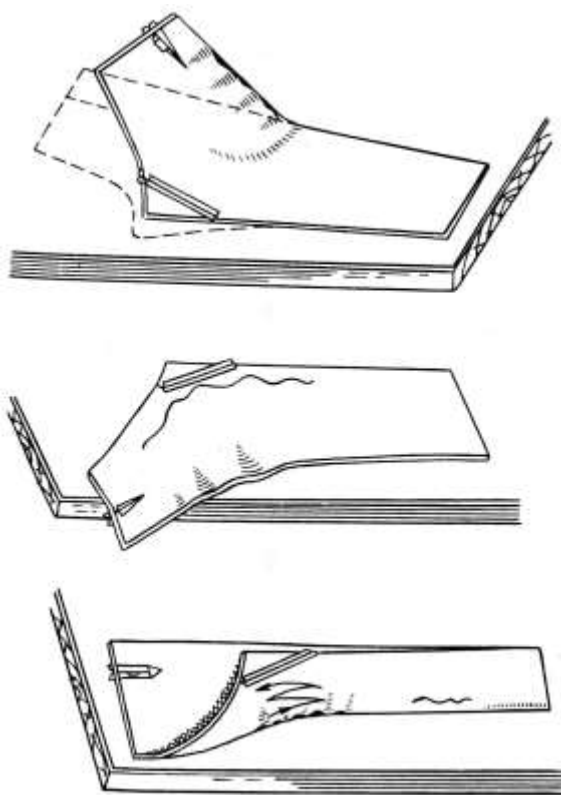
Ҳозирги вақтда шим тақилмасига асосан «молния» ли тақилма билан ишлов бериш амалга оширилади. Бунда тугма жойига қотирма қўйилмайди, гулфик ўрнига асосий газламадан мағиз қўйилади.

Тугма жойига астар қўйиб ташқи қирқими ағдарма чок билан тикилади. Детал ўнгига ағдарилади ва асосий деталдан 0,2 см зий ҳосил қилиб дазмолланади. Тугма жойни ички қирқим томонига «молния» тасманинг бир томонини қўйилади ва астар, авра, ҳамда тасма қирқимлари йўрмаланади.

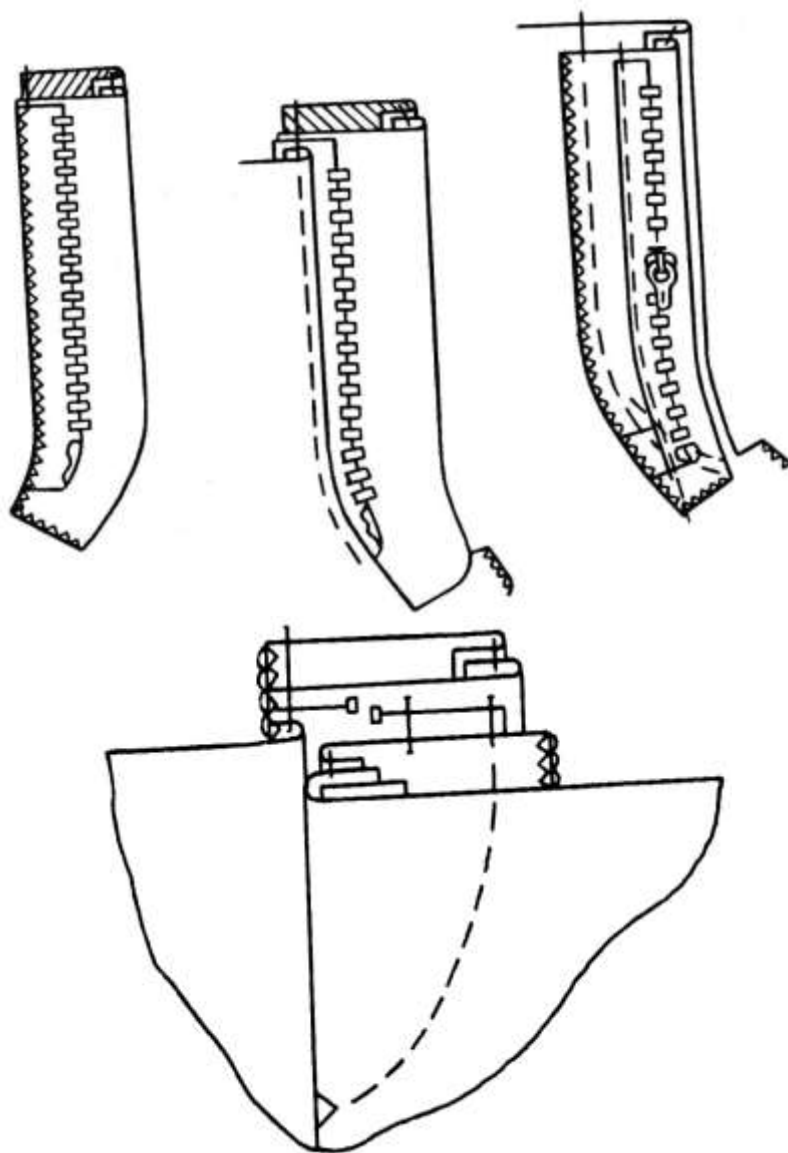
Тугма жойи «молния» тасма билан бирга шим олд бўлагининг ўнг томонига бириктириб тикилади. Чок ҳақи асосий деталь томонга ётқизиб дазмолланади ва ўнг томондан бостириб тикилади. Олд бўлак мағизининг ички қирқими махсус машинада йўрмаланади. Мағизни ўнгига белгиланган чизик бўйлаб «молния» тасмани иккинчи томони қўйиб бостириб тикилади. Бунда

бахяқатор тасма четидан 0,2 см ораликда юритилади.

Шим олд бўлаги чап томонига мағизни қўйиб, уқани қўйган ҳолда ағдарма чок билан тикилади. Мағизни шим тескарисига ағдариб, асосий деталдан 0,2 см зий ҳосил қилиб дазмолланади ва белгиланган чизик бўйлаб тақилманинг ўнгидан бахяқатор юритилади.



5.2-расм. Шим орт бўлагига намлаб-иситиб ишлов бериш



5.3-расм. Шим тақилмасига «молния» тасма кўйиб тикиш

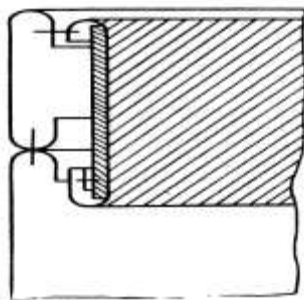
Жун ва ип газламалардан шим тикишга сарфланадиган вақтни камайтириш учун, шимнинг тугма жойи ва гулфи олд бўлаклар билан бирга яхлит бичилади. Натижада тугма жойни ва гулфикни олд бўлакларга улаш операциялари ҳамда бу билан боғлиқ бўлган кўпгина кейинги операциялар қисқариб кетади.

Шим белбоғига илов бериш

Шимнинг юқори қисмига улама белбоғ билан ишлов берилганда белбоғқа ип ёки ипак газламадан қотирмали астар кўйилади. Белбоғ шимнинг олд ва орт бўлакларига бир игнали ёки кўш игнали машинада уланади.

Белбоғ бир игнали машинада уланадиган бўлса, олдин белбоғ астарига қотирма кўйиб олинади. Қотирма билан астарнинг пастки қирқими 0,4 см кенгликда ағдарма чок билан тикилади, астар чок атрофидан айлантириб дазмолланади. Шим юқори қирқмига белбоғни белбоғ томондан 1 см чок билан

бириктирилади. Камар тутгичлар бўлса улар ўнгини шим олд бўлаги ўнгига қаратиб қўйилиб, белбоғ уланаётганда қўшиб тикилади. Белбоғ уланган чок ёриб дазмолланади. Камар тутгичларнинг юқори учи белбоғ юқори қирқимига 0,3-0,4 см бўрок қолдириб тикилади.

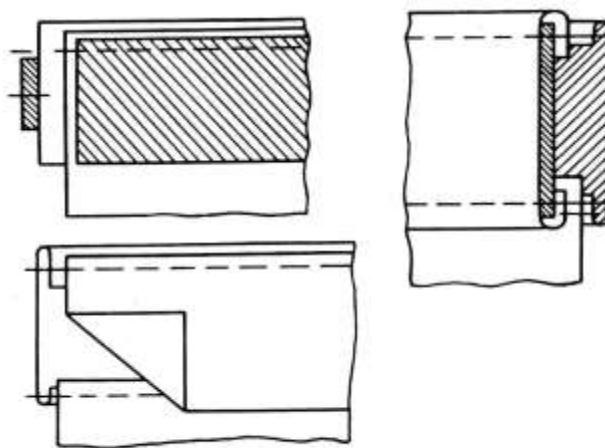


5.4-расм. Астарига қотирма қўйилган белбоғни шим юқори қисмига улаш

Чўнтак халталар тўғрилиб, белбоғ уланган чокка қўлда ёки махсус машинада кўкланади. Орт бўлак ўрта чоки 15-18 см узунликда 1 см бириктирма чок билан тикилади. Чок ёриб дазмолланади. Орт бўлак ўрта чоклари шим юқори қисмига белбоғ ва белбоғ астари улаб олингандан кейин тикилса ҳам бўлади.

Белбоғ астари гулфикка ва тугма жойи астарига ва белбоғ астари билан аврасининг юқори қирқимлари бир-бирига уланади, у вақтнинг ўзида камар тутгичларнинг юқори учлари ҳам қўшиб тикилади. Белбоғ ўнгига ағдарилиб, астар уланган чок тўғриланади ва белбоғ аврасидан 0,2-0,3 см зий ҳосил қилиб, юқори зийидан 0,7-1 см нарида кўкланади. Айни вақтда гулфикнинг ички чети олд бўлакка илинтириб кўкланади. Белбоғ астарининг пастки зийи, тугма жой астарининг ички зийи қўлда ёки махсус машинада олд ва орт бўлақлар ўнги томондан илинтириб кўкланади. Бунда бахяқатор белбоғ ва тугма жой уланган чоклардан 0,5 см масофада юритилади. Шим бўлақларининг ўнги томондан белбоғ ва тугма жой уланган чоклардан 0,2 см масофада бостирма чок юритилади.

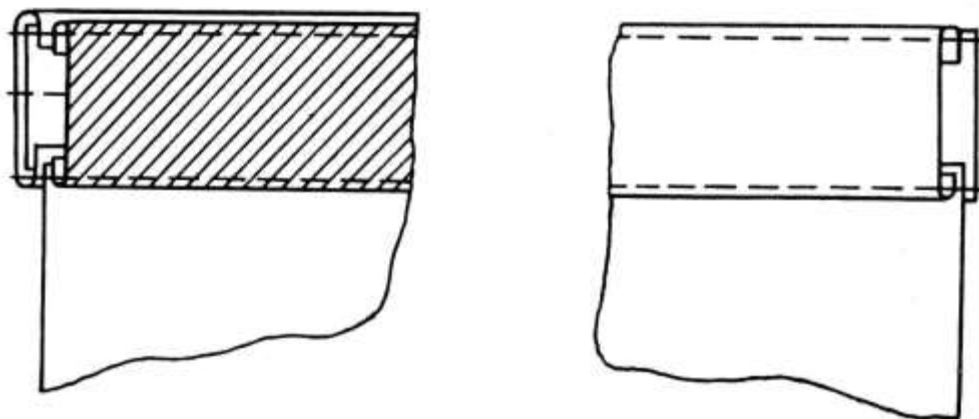
Аврасига қотирма қўйилган астарли белбоғни бир игнали машинада шим юқори қисмига уланганда, қотирма белбоғ аврасига илинтириб кўклаб олинади. Белбоғ авраси шим тескари томони, уларнинг юқори қирқимларини тўғрилаб, ўнги томони ичкарига қаратиб қўйилади, шимнинг тескари томони устига белбоғ астари, унинг ўнгини пастга қаратиб қўйилади ва қирқидан 0,8-1 см нарида белбоғ астари томондан бахяқатор юритилади. Белбоғ авраси юқорига қайириб текисланади ва белбоғ уланган чок ёнига бахяқатор юритилади. Белбоғ авраси билан астарининг юқори четлари ичкари томонга 0,7 см кенгликда букиб тикилади.



5.5 -расм. Аврасига қотирма қўйилган астарли белбоғни ёки тасмали белбоғни бир игнали машинада шимга улаш

Бунда баҳяқатор букилган зийдан 0,1-0,2 см масофада ўтади тасмали белбоғни бир игнали машинада уланганда олдин белбоғ авраси улаб олиниб, ҳосил бўлган чок белбоғ томонга ётқизиб дазмолланади. Белбоғ юқори қирқими тескари томонга 0,7 см букилади. Унинг устига тасма қўйиб, белбоғ аврасидан 0,1 см зий ҳосил қилиб, тасманинг юқори чети бўйлаб бостириб тикилади. Тасманинг пастки чети эса белбоғ уланган чок устига безак баҳяқатор юритаётганда тикиб кетилади.

Белбоғ қўш игнали машинада уланадиган бўлганда ҳам унга астар ёки тасма қўйилиши мумкин.



5.6 -расм. Аврасига қотирма қўйилган, астарли белбоғни ёки тасмали белбоғни қўш игнали машинада шимга улаш

Аврасига қотирма қўйилган, астарли белбоғни ёки тасмали белбоғни қўш игнали машинада уланиши ҳам мумкин.

Шим олд ва орт бўлакларини бириктириш

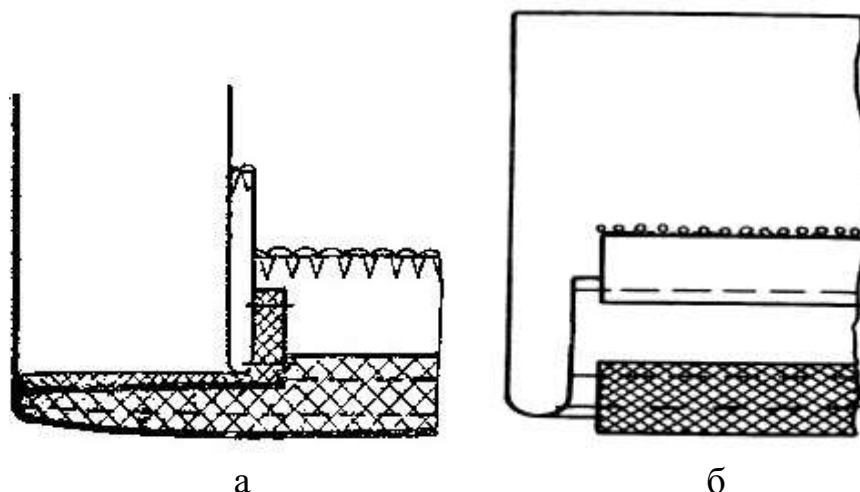
Шимнинг одим қирқимлари тўғри уланиши учун шим стол устига одим ва ён қирқимларини тўғрилаб ёзилади ва одим қирқим устидан бўрлаб чиқилади. Белги чизиклар бўйлаб одим қирқимлари олд бўлак томондан бириктириб тикилади. Шимнинг ўрта қирқимлари 1 см кенгликда чок ҳосил қилиб, чок ҳақи кенгроқ мўлжалланганда эса бўрланган чизик бўйлаб, шимнинг чап бўлаги томондан тикилади. Ўрта чок пишиқроқ чиқиши учун икки ипли занжирсимон бахяли машинада битта бахяқатор юритиб ёки универсал машинада оралиғи 0,1 см иккита бахяқатор юритилади. Чоклар махсус тахта қолип устида дазмолда ёки махсус ёстиғли прессда ёриб дазмолланади. Тақилманинг пастки томони кертимидан 0,5 см юқорироқ жойига универсал машинада қайтма бахяқатор юритиб пухталанади.

Шим почасига илов бериш

Моделга қараб шим почасига манжетли ва манжетсиз қилиб ишлов берилади. Манжетлар тўла қайтарилган ва ярим қайтарилган бўлади.

Шим почасини тикиш учун шимнинг ўнг бўлаги чап бўлаги устига уларнинг одим ва ён чоклари тўғри келтирилиб, тақилма билан тугма жой зийлари, шим белбоғининг юқори зийи ва шим ўрта чоки тўғриланиб қўйилади. Андаза қўйиб, почанинг қирқиладиган ва букиш чизиклари одим чоклари ва ён чоклари томондан белгиланади. Почаларнинг чети белгиланган чизик бўйлаб қайчида, махсус аппаратда ёки механик пичоқли мосламада текислаб қирқилади ва поча қирқимлари махсус машинада йўрмаланади. Почанинг зийи тез эдирилиб кетмаслиги учун унга тасма қўйилади.

Жун газламадан манжетсиз шим тикиладиган бўлса, шимнинг ўнгига гир айлантриб тасма бостириб тикилади. Тасманинг бўртма зийи почанинг букиш чизигидан юқорироқ чиқиб туриши керак. Бунда бахяқатор тасманинг бўртмаган зийидан 0,1-0,2 см масофада юритилади. Тасма учлари бир-бирига 1 см чиқарилиб, тўғри тўртбурчак шаклида бостириб тикилади. Шим почасини белгиланган чизик бўйлаб букиб, яширин бахяли махсус машинада тикиб қўйилади. Шим почаси букиш ҳақини елим ипда ёки елим тўрда пухталаса ҳам бўлади. Елим ип шим пастки қирқимларини йўрмаётганда букиш ҳақининг тескари томонига қўйилади- бунда ип чалитиргичга тақилади ёки бириктириб тикиш машинасида зийдан 0,2-0,3 см оралиғда тикилади. Елим тўр йўрма машинасида қирқимлар йўрмаланаётганда шимнинг тескари томонига қўйилади ёки бириктириб тикиш машинасида қирқимлардан 0,2-0,3 см оралиғда улаб тикилади. Букиш ҳақи прессда пухталанади. Шим почаси прессда дазмолланади. Шим тез титиладиган газламадан тикилса, почасининг қирқимига тасма қўйиб тикилади.

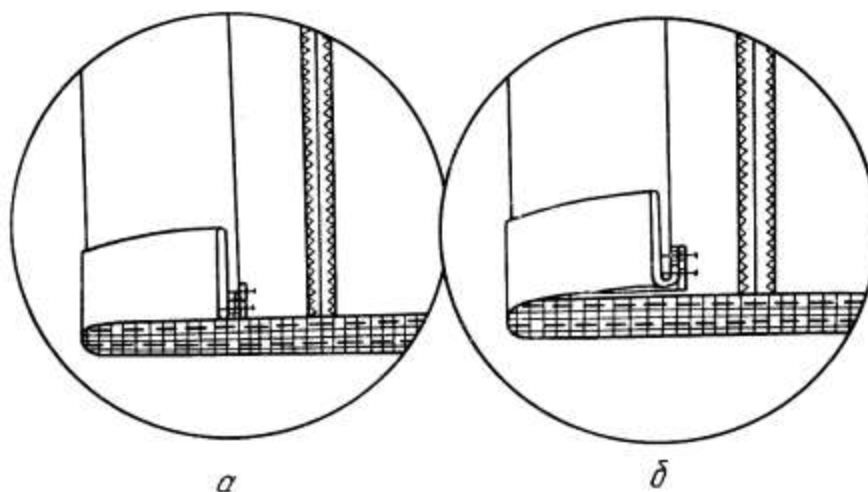


5.7-расм. Шим почаси қирқимини йўрмаб (а) ва махсус лента ёки тасма қўйиб (б) тикиш

Ип газламадан тикилган шимларнинг почасига тасма қўйилмайди, уни универсал машинада букиб тикилади.

Шим ярим қайтарилган манжетли бўлса, унинг ўнгига почаси қирқимидан 0,5-0,7 см масофада бахяқатор юритиб тикилади. ШИм почаси тескари томонга белги чизиқ бўйлаб букилади ва яширин бахяли махсус машинада ёки универсал машинада тасма зийидан 0,1-0,2 см масофада бахяқатор юритиб тикилади. Манжет тасманинг бўртма зийи бир текис кант шаклида чиқиб турадиган қилиб, шим ўнгига қайтарилади ва махсус машинада кўкланади.

Шим тўла қайтарилган манжетли бўлса, тасма қўш игнали машинада бостириб тикилади. Бунда шим почаси белги чизиқ бўйлаб букилади. Поча қирқими устига ундан 0,2 см чиқариб тасма қўйиб тикилади. Мажетни шим ўнги томонга қайтарилиб, махсус



5.8-расм. Манжетли шим почасини тикиш

Манжетли шим почаси машинада кўкланади. Шим почаси махсус мосламада дазмолланадиган бўлса, кўкланмайди.

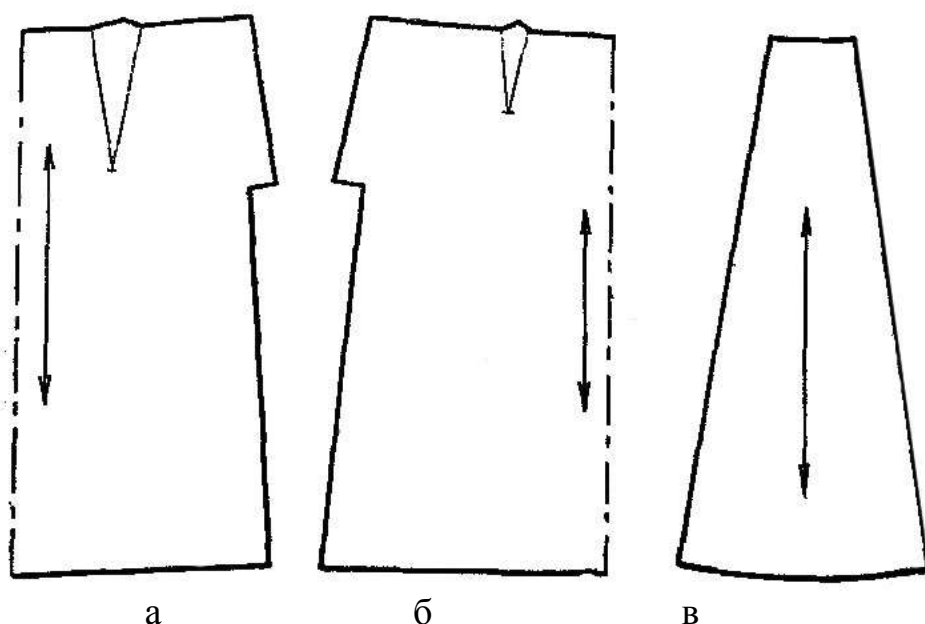
Манжетнинг ён ва одим чоклари устига тўғри келган жойлари манжет билан шим почасини қарама-қарши томонга қайриб туриб, махсус машинада у чокларга пухталаб тикиб қўйилади. Манжет универсал машинада пухталаб тикиб қўйилиши ҳам мумкин. Манжет махсус мосламада текисланади ва прессда дазмолланади. Шимни узил-кесил пардозлаш белбоғ измаларини йўрмадан бошланади. Шим ортиқча иплардан ва бўр изларидан тозаланади. Узил-кесил намлаб-иситиб ишлов бериш пресс ёки дазмолда амалга оширилади.

Юбка деталларига ишлов бериш

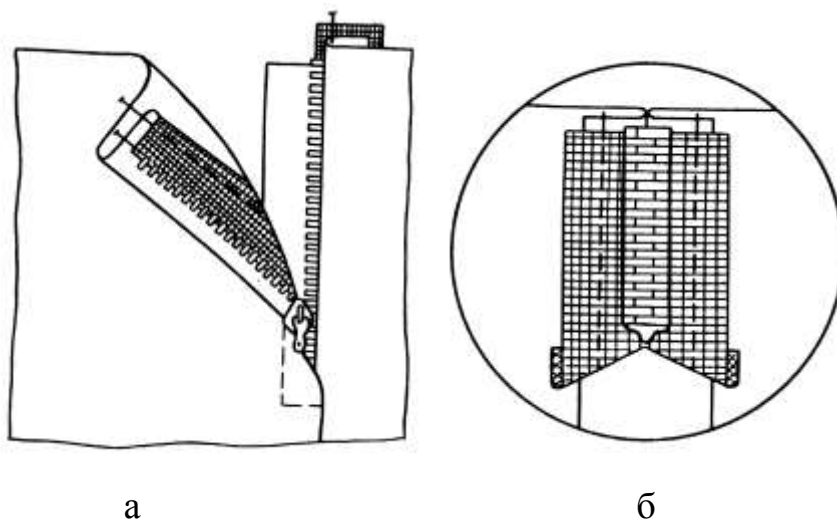
Юбкалар белда турадиган кийим бўлиб, нимчалар, жакетлар билан комплект тарзда ёки мустақил кийим сифатида тикилади. Силуэтига биноан юбкалар тўғри силуэтли ва пастга томон кенгая борган бўлади. Улар бирлаштири чоклари миқдорига кўра бир чокли, икки чокли, тўрт чокли, саккиз чокли ва кўп чокли бўлади.

Юбка тикишда ҳамма бириктирма чокларнинг қирқимлари махсус машинада йўрмаланади. Витачкаларни белгиланган чизик бўйлаб юқори қирқимдан тика бошлаб, чоки пастга томон аста-секин йўқ қилиб юборилади. Моделда мўлжалланганига мувофиқ витачкаларни ёриб ёки бир томонга ётқизиб дазмоллаб, улар учидаги солқишлар киритирилади.





а б в
5.9-расм. Юбка турлари ва бичиқ деталлари:
а-орт бўлак; б-олд бўлак; в-юбка бўлаги



а б
5.10-расм. “Молния” тасмани тақилмага кўринма кўйиб (а) ва кўринма кўймай (б) тикиш

Тақилмага илов бериш

Моделга қараб юбка тақилмалари ҳар хил бўлиши мумкин: «молния» тақилмали, илгшакли тақилма ва тугмали тақилма. Тақилманинг узунлиги 18-20 см бўлиши керак. Ташқи кўриниши, ишлов беришлиши ва ишлатишлишига кўра «молния» тақилманинг афзалликлари кўпроқ. Тақилма чап ён чокнинг, орт ва олд бўллаклар ўрта чокларининг юқори қисмига тикилади. Ён чоклар бириктириб тикилгандан, йўрмалангандан, ёриб дазмоллангандан, тақилма қирқимлари букиб дазмоллангандан кейин тақилмага ишлов берилади.

Юбка тақилмаси «молния» тасмали ишлов бериш ҳозирда кенг қўлланилади. Тақилмага «молния» тасмани юбка ўнгидан кўриниб турадиган

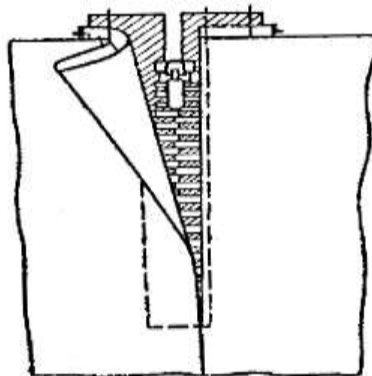
қилиб ёки ичкарироққа кўринмайдиган қилиб қўйилиши мумкин. «Молния» тасма ич кийимни илиб кетмаслиги учун эҳтиёт кўринма қўйилади. Эҳтиёт кўринма 8—9 см кенгликда фақат астар газламадан ёки астар ва авра газламадан қри иплари бўйлаб қирқиб бичилади. Унинг узунлиги тақилма узунлигига мос бўлиши керак. Эҳтиёт кўринма авра-астарли ёки яхлит бўлиши мумкин. Эҳтиёт кўринманинг ички ва пастки қирқимлари йўрмаланади.

«Молния» тасманинг бир томони юбканинг олд бўлак тақилма ҳақиға бостириб тикилади, иккинчи томони эса орт бўлак билан эҳтиёт кўринма орасига қўйиб бириктириб тикилади. Тасманинг ички чети тақилма чети бўйлаб безак бахяқатор юритаётганда қўшиб тикилади. Тақилма пастки учи олд бўлак тескарисидан иккита кўндаланг бахяқатор юритиб пухталанади. Тақилма кўринма қўймай тикиладиган бўлса, юбка чоклари бириктириб тикилгандан ва ёриб дазмоллангандан кейин, тасманинг ўнги юбканинг тескарисига қаратилиб, дазмолланган тақилма четлари устига қўйилади. Тасма чок қирқимларидан 0,5 см нарида тикилади. Тасманинг пастки четлари юбка томонга қиялама буклаб қўйилади.

«Молния» тақилма махсус мосламаси бор икки игнали машинада улаб тикилиши мумкин. Бундай усулда тикиш меҳнат унумини оширади ва ишлов бериш сифатини яхшилашди, чунки бахяқаторлар бир хил оралиғда параллел юритилади.

Юбка олд бўлаги тагига «молния» тақилмани бир томонга яқин қилиб ишлов беришда орт бўлакнинг букиб дазмолланган жойи тагига «молния» тақилманинг ўнг қисми очилган ҳолда, тақилма тикиш ҳақининг букиш жойи «молния» бўғинларига ёпишиб турадиган қилиб қўйилади. Букилган жойдан 0,2-0,3 см оралиқда махсус тепкиси бор машинада бириктириб тикилади.

«Молния» тақилмаси тасмасининг чап қисми юбка тескариси томондан 0,2-0,3 см оралиғида юқоридан пастга томон улаб кўкланади. Тақилманинг ўнги томонидан олд бўлак юқори қирқимидан бошлаб орт бўлакнинг юқори қирқимагача бир вақтда бостириб тикилади. Юбканинг орт бўлагида бахяқатор букилган зийдан 0,2 см оралиғда юритилади.

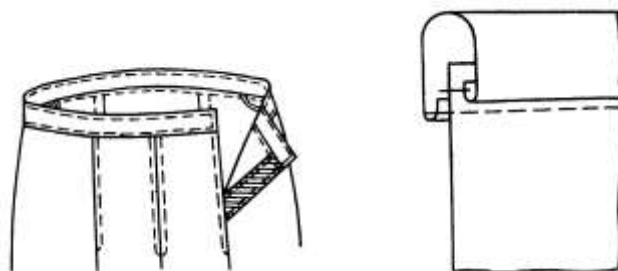


5.11-расм. Юбка олд бўлагига «молния» тақилмани бир томонига яқин қилиб улаш

Юбка юқори четига илов бериш

Юбканинг юқори қирқимиға, моделға қараб корсаж лентали, белбоғли, мағизли ёки букма чокли қилиб ишлов бериш мумкин. Юбканинг юқори зийи тескарисига ён чоклардан 2 см ораликда тайёр холида 0,5 см кенгликда ва 7 см узунликда иккита илгич пухталаб қўйилиши керак. Юқори қирқимға ишлов бериш олдидан юбканинг тикили сифати, бел чизиғининг шакли текширилади ва юқори қирқими ўлчаб кўрилади. Юбка гавдада бемалол туриши учун, юқоридаги қирқим узунлигининг ярми бел айланасидан 0,5-1 см ортиқроқ бўлиши керак.

Юбка юқори қирқимиға улама белбоғ қўйиб ишлов беришда моделға қараб, белбоғнинг кенлиги ҳар хил бўлиши мумкин. Белбоғ остки белбоғ билан яхлит бичилган ёки алоҳида бичилган бўлиши мумкин. Белбоғ учлари бир-бири устига 3-6 см чиқиб қирқма измали ва тугмали, ҳамда темир илгшакли ва темир измали бўлиши мумкин. Белбоғнинг ўнги юбка тескарисига қаратиб қўйилиб, пастки тақилмаси зийидан бошлаб устки тақилма зийигача 0,7 см чок билан тикиб уланади. у билан бир вақтда иккала илгак ҳам тикиб кетилади. Белбоғ ўнги томонга, унинг қирқими уланган чокидан 1 см ошириб букилади ва белбоғ учлари 0,5 см кенгликдаги ағдарма чок билан тикилади. Бурчакларида 0,2—0,3 см чок ҳақи қолдириб, ундан ортиқчаси қирқиб ташланади. Белбоғ бурчаклари ўнгига ағдариб тўғриланади. Белбоғ иккинчи қирқими 0,7 см букилади ва белбоғ уланган чокдан 0,2 см пастроқ туширилиб, у букилган зийидан 0,2 см масофада бостириб тикилади. Айни вақтда белбоғ, унинг юқори ва ён зийлари бўйлаб улардан 0,2 см масофада бостириб тикилади.



5.12-расм. Улама белбоғни юбкага улаш

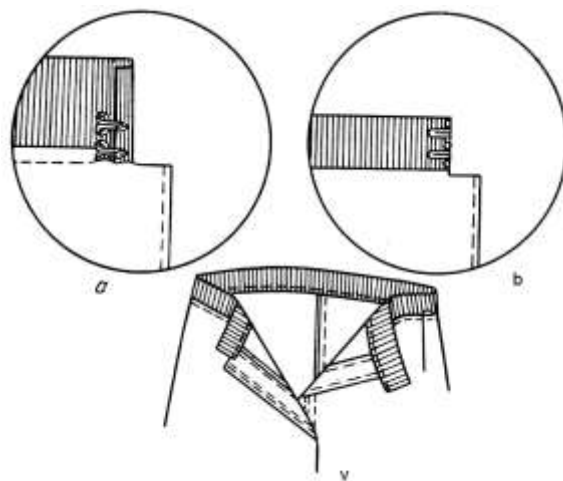
Юбка юқори четига корсаж тасма қўйиб ишлов беришда корсаж тасма бел айланаси ўлчамига мувофиқ ва учларида 1-1,5 см дан тикиш ҳақи қолдириб қирқилади. Юбка юқори қирқими тескариси томонда ва корсаж тасмада солқи бир текис тақсимланиши учун ёрдамчи андазада олд ва орт бўлақлар ўртасига, чоклар ва витачкаларга тўғри келадиган назорат белгилари бўрлаб олинади.

Юбка юқори четига корсаж тасма қўйиладиган бўлса, тасма узунасига букиб дазмолланади.

Андаза қўйиб юбкадаги витачкалар тахламалар, ён чоклар ва ҳоказолар тўғри келадиган жойлар белгиланади. Белгиланган чизиғлар юбканинг витачкаларига, чокларига тўғри келтириб қўйилиб, тасманинг бир чети юбкага юбканинг тескарисидан тасма қирқимидан 0,2 см, юбка қирқимидан эса 0,7 см

нарида бостириб тикилади. Бунда тасманинг бир учи пастки тақилмадан 2,5 см ошириб, иккинчи учи эса устки тақилмадаги кертимдан 1 см ошириб қўйилади ва пастки тақилма зийидан бошлаб устки тақилмадаги кертимгача тикилади. Тасма учини ичкари томонга 1 см букиб, махсус машинада темир илгаклар тикилади. Махсус машина бўлмаса, темир илгакнинг иккита қулоғи ва учининг букилган жойи 12—14 тадан қавиқ солиб қўлда чатилади. Тасма дазмолдан ҳосил бўлган изи бўйлаб букилиб, илгакнинг қайрилган учи тагидан ўтказилади ва ён зийлари қўлда қия қавиқ солиб тикилади. Тасманинг уланмаган қирқими юбка четига чиқарилиб, ундан 0,1 см масофада бостириб тикилади — у билан бир вақтда тасманинг иккинчи учини букиб тикиб юборилади. Тасманинг устига, унинг эни ўртасига астарлик газламадан иккита илгак қўйиб кейин бостириб тикилади.

Юбка юқориси бебоғ билан яхлит бичилган бўлса, юбка юқори қирқимига ва мағизга қотирма ёпиштириб олинади. Қотирма юбка юқори қирқимига танда ипи йўналиши бўйича, мағизга арқоғ ипи йўналишида бичилади. Мағизнинг пастки қирқими махсус машинада йўрмаланади. Мағизни юбка юқори қирқимига ўнгини-ўнгига қўйиб, қирқимларини тўғрилаб қўйилади ва 0,7-1 см кенгикдаги чок билан бириктириб тикилади. Бунда мағиз узунлиги тақилма томондан 1 см ортиқча чиқиб туриши керак. Бириктирилган чок мағиз томонга ётқизиб дазмолланади. Чок ҳақи мағизга зий бўйлаб бостириб тикилади. Мағиз тескари томонга ағдарилади ва юбка юқори чети зий ҳосил қилиб дазмолланади. Мағиз ён қирқимларини ичкарига букиб, «молния» тасмага пухталанади. Мағизнинг пастки томони витачка ва ён чокларга пухтала қўйилади.



5.13-расм. Юбканинг юқори четига корсаж тасма улаш



а

б

в

5.14 -расм. Белбоғ билан яхлит бичилган юбка юқори четига ишлов бериш:

а-мағизни юбка юқори четига бириктириш; б-мағиз уланган чок ҳақини мағизга бостириб тикиш; в-мағиз пастки четини юбка чокларига пухталаш.

Юбка этагига илов бери

Юбка этагига модель ва газлама хусусиятларига қараб, турли усулларда ишлов бериш мумкин: қирқими ёпиқ букма чок билан, йўрмалган очик қирқимли букма чок билан, мағиз қўйиб ёки тасма қўйиб тикилган.

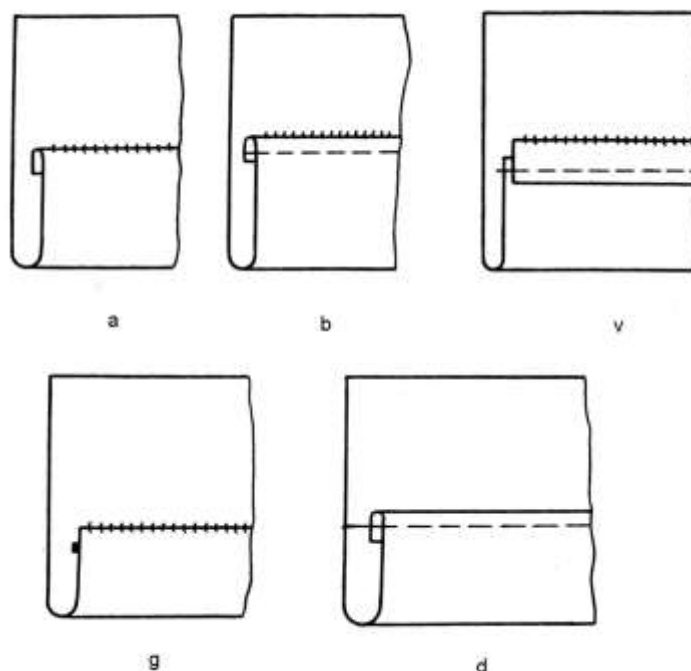
Юбка этаги олдин андазага биноан аниқлаб олинади ва юбка этагининг букиш чизиғи чизиб олинади. Бунинг учун, уни олд ва орт бўлаклари ўртасидан букиб, ён чоклари симметрик витачка ва бошқа чоклари бир-бири билан устма-уст келтирилиб столга ёйилади — бунда юбканинг ўнги ташқарида, тескариси эса ичкарида бўлиши керак. Андаза қўйилиб, юқорига қаратиб қўйилган томонида қирқиш ва букиш чизиқлари белгиланади. Пастга қараб турган томони юқорига айлантирилиб, унда фақат букиш чизиги белгиланади. Юбканинг тахламалари бўлса, уларни кўклаб қўйилган иплар сўкиб ташланади. Юбка чоклари букиб дазмолланган бўлса, улар этак қирқимидан 8 —10 см масофада кертилиб, у оралиғдаги қисми ёриб дазмолланади.

Юбка моделига қараб, этакни букиб тикишдан олдин махсус машинада битта ёки иккита бахяқатор юритиб, букиб кўклаш керак бўлади. Биринчи бахяқатор билан букиш ҳақи букиб кўкланади, иккинчиси билан эса букиладиган қирқим кўкланади.

Баъзи моделларда этак букиладиган жойи тикиш ҳақининг қирқимига тасма қўйиб ишлов берилади. Олдин тасманинг бир четини бириктириб тикиш машинасида этакнинг букиш ҳақига бостириб тикилади, кейин эса тасманинг иккинчи четини яширин бахяли машинада юбка этагига пухталанади.

Бириктирувчи тахламаси бор юбкалар этагига ишлов бераётганда тахлама ҳақлари пухталанадиган чети даражасида, бириктирма чок бахяқаторларига 0,2-0,3 см етказмай, кертиб қўйилади. Чокнинг пастки участкаси ёриб дазмолланади.

Юбка тез титиладиган жун газламадан тикилаётган бўлса, этак қирқимига тасма тикилади, унингдек, уни универсал машинада букиб тикилади ёки махсус машинада йўрмалади. Юбка зич тўқилган жун газламадан тикилаётган бўлса, этагининг букиш ҳақи елимлаб ёпиштириб қўйилса ҳам бўлади. Бунинг учун унинг четига йўрмалган қирқимидан 0,1 см нарида елим плёнка қўйилади. Этак букиб кўкланади ва пресслаб ёпиштирилади. Юбка ип газламадан тикилаётган бўлса, унинг этак қирқими яширин бахяли махсус машинада ёки универсал машинада тикиб қўйилади. Бунда букиш ҳақи кўкланмайди. Юбканинг этаги дазмолда ёки прессда дазмолланади.



5.15-расм. Юбка этагини тикиш:
 а-яширин бахяли махсус машинада тикиш, б-универсал машинада
 букиб тикиш, в-тасма қўйиб тикиш, г-елим пленка қўйиш, д-универсал
 машинада бостириб тикиш

Назорат саволлари:

1. Шим деталлари қирқимларига ишлов бериш.
2. Шим тақилмасига ишлов бериш усуллари.
3. Тугма қадаладиган шим тақилмасига ишлов бериш.
4. Шим белбоғига ишлов бериш усуллари.
5. Шим белбоғига ишлов беришнинг такомиллатири йўллари.
6. Манжетли шим почасига ишлов бериш.
7. Манжетсиз шим почасига ишлов бериш.
8. Юбка конструкциясига кўра турлари.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик.Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

6-МАВЗУ: АЁЛЛАР ВА ЭРКАКЛАР КЎЙЛАГИНИНГ ТАҚИЛМАСИГА ИШЛОВ БЕРИШ

Режа.

1. Кўйлак этагигача тушган тақилмаларни тикиш.
2. Қопқоқли тақилмани тикиш.
3. Бостирма қопқоқли тақилма.
4. Битта мағизли тақилмани тикиш.
5. Улама қопқоқли тақилмани тикиш.

Калит сўзлар: *блузка, адип улоқлар, чок, қотирма, борт, этак, ағдарма чок, тақилма, баҳяқатор, қопқоқ, улама, мағиз.*

Кўйлак этагигача тушган тақилмаларни тикиш.

Кўйлак ва блузкаларни тикишда турли хил тақилмалаш ишлатилади. Конструкция жиҳатидан ва ишлов бериш усулига қараб улар битта мағиз кўйиб тикилган адип-мағиз кўйиб тикилган ўтказма қопқоқли, «молния» тасмали, икки мағизли, кант чиқариб тикилган бўлиши мумкин. Тақилиш усулига қараб улар тугма ва тугмага тақиладиган, илгак ва петляга тақиладиган, тасма «молния» га тақиладиган шнур боғлаб тақиладиган бўлиши мумкин. Кийимда ишлаган жойига қараб, деталь ўртасида, деталь этагигача бўлган, чокда ёки тахламада бажарилган юқоригача ва адип қайтармасигача бўлиши мумкин. Эркаклар кўйлаги ва блузкаларда кўпинча этагигача бўлган тақилмалар ишлатилади. Аёллар кўйлаги ва баъзи-бир эркаклар кўйлагида этагигача бўлмаган тақилмалар тикилади. Тақилмаларга ишлов бериш усули газлама тури ва унинг хусусиятларига шунингдек модель конструкциясига боғлиқ бўлади.

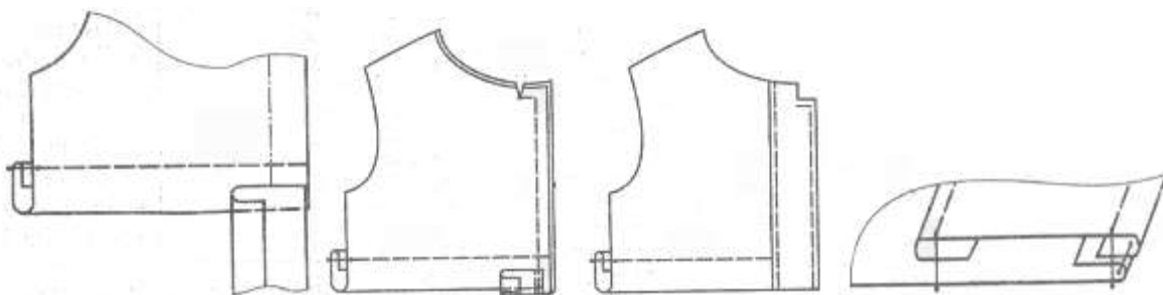
Адип улоқлари ўнгини ичкари томонга қаратиб 0,7-1,0см кенгликда бириктириб тикилади. Чок ёриб дазмолланади. Адип тескари томонига тақилма пишиқроқ чиқиши учун қотирма ёпиштирилади. Қотирма елимли ёки елимсиз матолардан бўлади. Елимли қотирма адип тескари томонига адипнинг ички четига 0,5-0,6см етказмай, этакнинг букилиш чизигидан 0,1-0,2см юқори кўйиб ёпиштирилади. Адип ички қирқимлари йўрмаланади, ёки очик қирқимли, ёки ёпиқ қирқимли букма чок билан тикилади. Этаккача бўлган тақилмаларда адипнинг пастки учи этакнинг букиш чизиғи бўйлаб тикилади. Бортга ағдарма чок тикиш вақтида этакнинг букиш ҳақи адип устига ётқизилади ва ағдарма чок билан бирга тикилади.

Адип ва олд бўлакни ўнгини ичкари томонга қаратиб адип қайтарма учи, борт қирқими ва адип остки бурчаги бўйлаб 0,5-0,7см кенгликда ағдарма чок билан тикилади. Чок ҳақи бурчакларида 0,2-0,3см қолдириб қирқиб ташланади. Ағдарма чок ўнгига ағдарилади ва олд бўлақдан кант ҳосил қилиб дазмолланади.

Адип қотирмаси елимсиз материалдан бўлса, адип ички қирқими қотирма билан ағдарма чок солиб тикилади. Чок ўнгига ағдарилади ва адипдан кант ҳосил қилиб дазмолланади. Адип билан қотирма биргаликда олд бўлакка юқоридаги усулдагидек тикилади.

Қопқоқли тақилмани тикиш

Олд бўлакда ва тақилма қопқоғида этак букиш чизиғи белгиланади. Тақилма қопқоқнинг ташқи қирқими 0,5-0,7см тескари томонга букиб дазмолланади ва белгиланган чизик бўйлаб тақилма қопқоқининг қирқимидан 0,7-1,0см кенгликда бириктириб тикилади. Кийимнинг этаги букиб тикилади. Тақилма қопқоғи олд бўлак тескари томонига букилади. Борт қирқимини адип қирқими билан текислаб қўйилади ва 0,5-0,7см кенгликда ағдарма чок билан тикилади. Бунда олд бўлак тескари томонига тақилма қопқоғини ўнги томони қаратиб қўйилади. Борт бурчакларида чок ҳақи 0,2-0,3см қолдириб, қирқиб ташланади. Тақилма қопқоқини олд бўлак ўнги томонига ўгирилади ва ундан кант ҳосил қилиб дазмолланади. Тақилма қопқоқининг ташқи қирқими моделга мувофиқ кенгликда бостириб тикилади. Борт зийидан симметрик баҳяқатор юритилади.



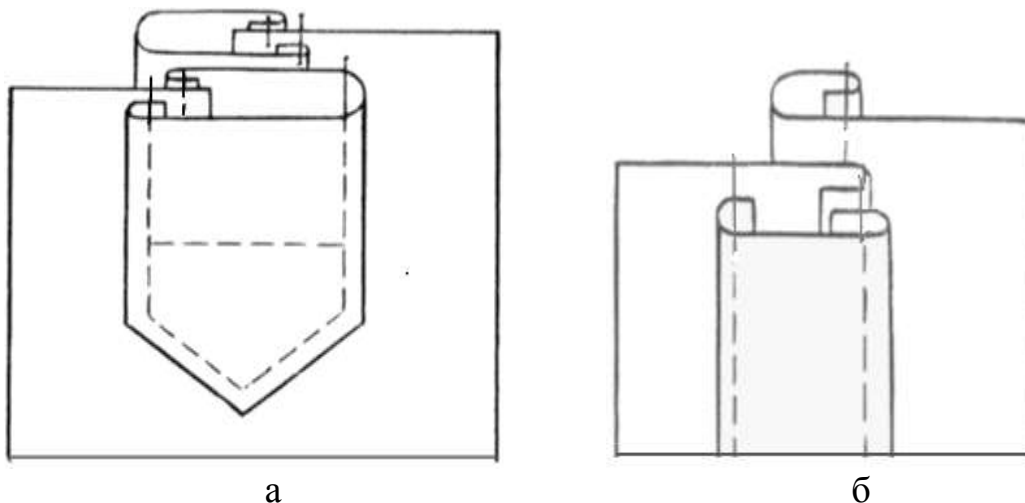
6.1-расм. Қопқоқли тақилмани тикиш.

Бостирма қопқоқли тақилма

Бостирма қопқоқли тақилма яхлит олд бўлакда тикилиши ҳам мумкин. Бунда яхлит бичилган олд бўлак қирқимига устки ва остки қопқоқ қирқимларини тўғрилаб, қопқоқнинг ўнгини олд бўлак тескари томонига қаратиб бириктириб тикилади. Чок ҳақи тақилма қопқоқи томонга ётқизиб дазмолланади. Тақилмани юқори қирқимларига ишлов беришш учун қопқоқни юқори қирқимлари ўнги ичкарига қаратиб букилади ва белги чизиклар бўйича ағдарма чок солиб тикилади. Қопқоқ бурчаклари ўнгига ағдарилади. Остки қопқоқ олд бўлакка бостирма чок билан тикилади. Бунинг учун остки қопқоқ олд бўлак ўнги томонига ўтказилади ва очиқ қирқимларини 0,5-0,7 см ичкарига букилади, букилган зийидан 0,1 см кенгликда остки қопқоқ уланган чокни бекитиб бостириб тикилади. Остки қопқоқни пастки қирқими қирқилган жойдан 1,0 см пастроқда буклама чок билан бостириб тикилади. Устки қопқоқни қирқимлари ҳам ичкари томонга 0,5-0,7 см букилади ва олд бўлак

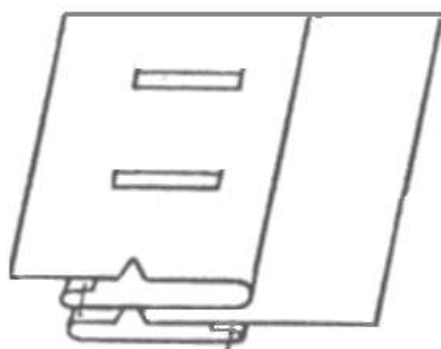
Ўнги томонига қопқоқ уланган чокни 0,1 см бекитиб бостириб тикилади. Қопқоқни пастки учи моделда мўлжаллангандек учбурчак ёки тўртбурчак шаклида бостириб тикилади. Тақилма ўнги томондан пухталанади.

Кўйлакни бостирма қопқоқли тақилмаси этаккача тушадиган бўлса олд бўлак бортига қирқимларини мослама ёрдамида букиб, икки игнали машинада бостириб тикилади. Чап олд бўлак борт қирқими кертиклар бўйича букланади ва қирқимларини ичкарига букиб бостириб тикилади.



6.2-расм. Бостирма қопқоқли тақилмани тикиш.

Адипни олд бўлак билан яхлит бичилган бортларни тикишда, олд бўлак ўртасини белгишловчи чизиклар ёки кертмалар қўйилади. Яхлит бичилган адипни ички қирқимига ишлов берилади. Бортни юқори ва остки бурчаклари ағдарма чок билан тикилади. Бунинг учун адип кертмалар бўйича олд бўлак ўнги томонига қайтарилади ва букилган зийидан кертиккача бахякатор юритилади. Чок хақи бурчакларида 0,2-0,3 см қолдириб ортиқчаси қирқиб ташланади. Борт бурчаклари ўнги томонга ағдарилади ва дазмолланади.

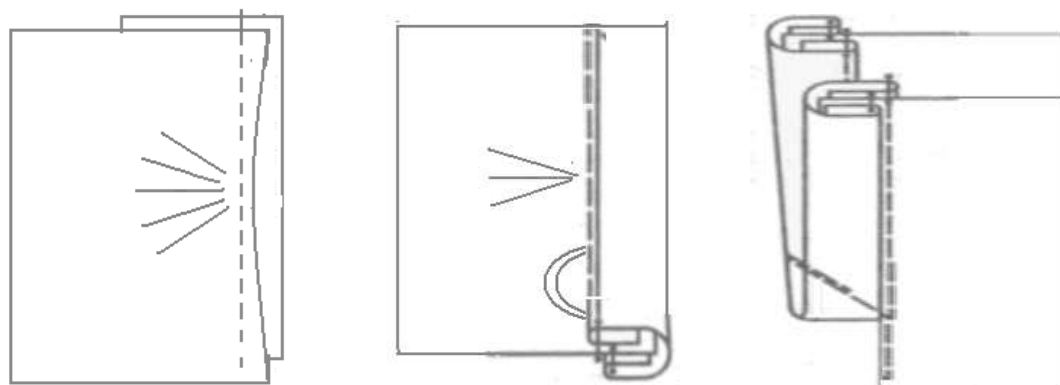


6.3-расм. Адипни олд бўлак билан яхлит бичилган бортни тикиш.

Битта мағизли тақилмани тикиш.

Битта мағиз қўйиб тикилган тақилмани мосламаси бор ёки мосламаси йўқ машинада мағиз чок солиб тикиш мумкин. Мослама ёрдамида мағиз қирқимлари ичкари томонга букилади ва олд бўлак тақилмасини қирқимига

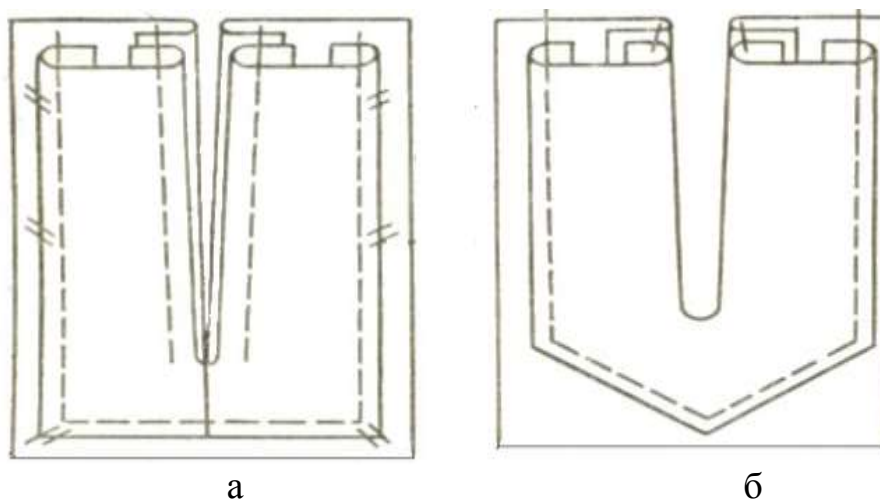
уланади. Мослама бўлмаса асосий деталнинг тескари томонига мағизни ўнги томони қаратиб қўйилади, қирқимларни текислаб асосий деталь томондан 0,5-0,7 см кенгликдаги чок билан уланади. Чок ҳақи мағиз томонга ётқизилади. Мағизни чок атрофидан айлангириб, қирқимларини ичкари томонга 0,5-0,7 см букиб, мағиз уланган чокни бекитиб 0,1 см кенгликдаги чок билан бостириб тикилади. Моделга мувофиқ бир йўла чок ҳақида қистирма изма қўйиш мумкин. Мағиз икки букилади, устки қисми тескари томонга букиб дазмолланади. Мағизни остки қисмига устки қисми қўйилиб дазмолланади. Тақилма учи икки-уч қайтма баҳяқатор юритиб.



6.4-расм. Битта мағизли тақилмани тикиш.
Адип-мағиз қўйилган тақилмани тикиш.

Тақилма мағизи битта ёки иккита бўлакдан бичилган бўлиши мумкин. Адип - мағизда тақилма узунлиги белгилаб олинади. Мағиз бўлаklarини ўнгини ичкарига қаратиб белгиланган жойгача тикилади. Чок ҳақи ёриб дазмолланади. Мағизнинг ички қирқимлари букиб тикилади ёки махсус машинада йўрмаланади. Адип-мағиз ва асосий деталь ўнгини ичкарига қаратиб, қирқимларини текислаб қўйилади ва ёқа ўмизидан бошлаб 0,7-1,0 см кенгликда бириктириб тикилади. Чок ҳақи тақилма учига бориш торайиб йўқ бўлиб кетади. Тақилма учига чок ҳақи баҳяқаторга 0,1 см етказмай кертиб қўйилади. Мағиз асосий деталь тескари томонига ўгирилади ва асосий деталдан кант чиқариб дазмолланади. Мағизнинг ички қирқимлари яширин баҳяли машинада ёки қўлда яширин қавиқ билан тикилади.

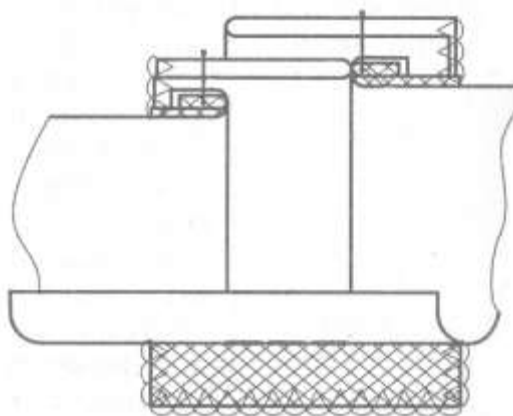
Адип-мағизни асосий деталга тақилма жойини қирқмай туриб улаш мумкин. Бунда адип-мағиз улангандан сўнг тақилма жойи қирқилади. Тақилма мағизини деталнинг ўнг томонига ўтказиб тикилиши ҳам мумкин.



6.5-расм. Адип-мағиз қўйилган тақилмани тикиш.

Улама қопқоқли тақилмани тикиш

Қопқоқни узунаси бўйича ўнгини ичкарига қаратиб букилади. Букилган чизик бўйича моделга мувофиқ қотирма қўйилади. Тақилмани қотирмасиз ҳам тикса бўлади. Қопқоқни юқори қирқими ағдарма чок билан тикилади. Чок ҳақи бурчакларида 0,2-0,3 см қолдириб, ортиқчаси қирқиб ташланади. Қопқоқ юқори бурчаклари ўнгига ағдарилади ва дазмолланади. Олд бўлак ўнги томонида тақилма жойи иккита вертикал ва битта горизонтал чизик билан белгиланади. Белги чизикдан 1,0-1,5 см кенгликда чок ҳақи қолдириб, ортиқчаси қирқиб ташланади. Вертикал чизиклар ораси тайёр қопқоқ энига тенг бўлади. Тақилма қопқоғида олд бўлакка улаш белги чизиқи ўтказилади. Тақилма қопқоқининг очик қирқимлари тақилма марказига қаратиб, белги чизикларни тўқришлаб қўйиб бириктириб тикилади. Тақилма қопқоқини уланган чоклар учи қайтма бахяқатор юритиб пухталанади. Тақилма охирида бахяқаторга 0,1 см етказмай бурчак остида қирқиб қўйилади. Қопқоқ устки ва остки қисми бир-бирини устига ўтказилади. Тақилма учи асосий деталь тескари томонидан икки-уч қайтма бахяқатор юритиб пухталанади. Тақилманинг очик қирқимлари йўрмаланади.



6.6-расм. Улама қопқоқли тақилмани тикиш

Назорат саволлари

1. Кўйлак этагигача тушган тақилмаларни тикиш усуллари айтинг.
2. Қопқоқли тақилмани тикишнинг замонавий усуллари.
3. Битта мағизли тақилмани тикиш усулини изоҳланг.
4. Улама қопқоқли тақилмани тикиш йўллари.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

7-МАВЗУ: ДИЗАЙН ТАРИХИ.

Режа:

1. Дизайн ва санъат орасидаги фарқи.
2. Техникавий инқилобни санъатга таъсири
3. Дизайн асосчилари.
4. Замонавий дизайн муаммолари.

Калит сўзлар: *бадий-эстетик, дизайнер, костюм, фундаментал, дизайн ва санъат, осие рамзи, Ўзбек модаси, Style-Uz, Болажонлар, ширинтойлар, Арт вэек.*

Дизайн ва санъат орасидаги фарқи

Буюм мухитини яратиш – одамзотнинг азалий муаммосидир. Бу жамиятнинг маданий асоси билан чамбарчас боғлиқ ва унинг азалларини, маданият даражасини, бадий-эстетик интилишларини ва идеалларини ифодалайдиган ижтимоий муаммосидир.

Маданиятни тарбияла гўзаллик сирлар англа жараёни билан чамбарчас боғлиқ. Буюмлар ўзи инсонни тарбиялаши лозим.

Буюмларни ишлаб чиқиш асосий мақсади – аҳолини моддий ва рухий талабларини қондириш ва буюмларни ижтимоий мақбулликдир.

Дизайнерларнинг маҳоратини фақат гўзал буюмларни яратишга йўлантирмаслиги лозим. Дизайнер албатта ижтимоий муҳим, қўлай, кўпфункционали, маълум истеъмол гуруҳига мўлжалланган ва талабларини қондирадиган буюмларни яратида қатнашиши зарур. Булар барчаси буюм дунёни тартибсизлигини, керак эмас, элитар ва дублёр буюмларни йўқотишини осонлаштиради.

Гўзал, ижтимоий йўналтирилган буюмлар янги турмуш тарзни ўрнатига имкон беради инсоннинг рухий талабларини қондиради, моддий воситаларни тежамла резервига айланб, маҳсулотни мукамаллик даражасини оширади.

Инсон атрофидаги буюм мухитини яратиш аҳолини, ижодкорларни, заруносларни ва истеъмолчиларни эътиборини жалб этади.

Дизайнер жамият олдида маъсулияти фақат маҳсулотни сифатинигина эмас, балки инсонни маданий савиясини кўтарибидир.

Енгил саноат олдида турган вазифалар қуйдагишлар: аҳолининг талабларини тўлиқ қондири, бозорни кертаскли маҳсулотлари билан таъминла, буюмлар ассортиментини кенгайтири ва сифатини кутари.

Костюмни Лойихалаш ва модани ривожланиши билан боғлиқ муаммола бежиз пайдо бўлмаган. Бу муаммоларни пайдо бўлишига бир неча сабаблар мавжуд: маҳсулотни керагидан ортиқ тўплангани, буюмларни тез маънавий эскириши, ишлаб чиқариш цикли ва мода циклини носинхронлиги.

Оммабоп эҳтиёжни қондирадиган модали буюмларни ишлаб чиқаришда кўп муаммолар мавжуд. Бу ҳолда эҳтимол муаммолар модани амалиётчилиги ва уни стабил томонларидан келиб чиқади. Мода қизиқарли, тез ўзгармайдиган, фундаментални тақдим этиши керак. Моданинг субъективизм ва объективизми

нимадан иборатлигини, модага ҳаёт суръати, илмий-техникавий инқилоб таъсирини тушуниш зарур. Мода ва саноат умумий қонунлар бўйича ривожланади: мода мураккабланса, буюмнинг лойихалаш технологияси мураккабланади. Инсон костюмда ўз индивидуаллигини ва ўз сиймосини акс этишга интилади. унинг учун либосларни оммабоп ишлаб чиқарилганда стандарт буюмни уйғун сиймолигини ва истеъмолчини индивидуалликка интилишини қондириш талаблари қийинчиликларни пайдо бўлишига сабаб бўлади.

Булар барчаси костюмни оммабоп ишлаб чиқариш учун муайян нуқтаи назардан лойихалашни талаб қилади. Дизайнер – саноат тармоғи – истеъмолчи тизим алоқасини барпо этиш лозим, яъни янги илмий Лойихалаш усулини. Лойихалаш усули модага тегишли барча вазифаларни, костюмни вақтга биноан шакллантирини, уни тузилишини ўзига ҳослигини, ижтимоий аспектларини ва сиймолигини бирлаштирилиши лозим.

Дизайнер фаолиятида уни воқеликка ижтимоий-эстетик муносабати ифодаланади. Бу фаолият бадиий ижод қонунларига жавоб бериши лозим.

Дизайн тарихи. Дизайн ва санъат орасида жиддий фарқлари мавжуд: дизайн жамоат ва инсоннинг аниқ талаблари бўйича янги вазифаларни ечини кўзда тутди. Дизайн – бу санъатнинг ўзгача тури бўлиб буюм мухитини яратади.

Дизайннинг тарихи инсониятнинг тарихи билан чамбарчас боғлиқ. Одамзод, қаерда бўлмасин, ўз буюмларини ташқи кўринишига эътибор берган, ва шу сабабли дизайнни пайдо бўлишига асос бўлган. Ҳозирги тушунча бўйича дизайнни шаклланиши учун маҳсус шароитлар, талаблар ва кўрсатмалар бўлиши лозим.

XVIII – XX асрлардаги саноат инқлоби ва илмий кафиётлар янги техникавий асбоблар ва технологияларни яратилишига сабаб бўлди. Техникавий тараққиёт одамларни ҳаётига кирди ва уларни дунёқарашига таъсир этди. Аммо, биринчи саноат инқлобининг натижалари кўидагини айён қилди: эстетик нуқтаи назаридан саноат маҳсулотлари ҳунармандлар ишлаб чиқарган буюмлардан сифати анча паст. Юқори маълумотли шахслар машиналарни шиддатли киришига қарши бўлишган. Уларни орасида инглиз файласуфи Д.Рёскин (1819-1900) ажралиб турарди. У янги машина техникасини рад етарди. Унинг фикри бўйича қўл меҳнати йўқолиши билан одамлар машинанинг қўшимча қисми бўлиб қолишади. Техникани ривожланиши билан маданият инқирозини Гёте ва Шиллер олдиндан сезишган. Уларнинг фикри бўйича маданиятни энг улуғ вазифаси – инсоннинг физик ва моддий мухитида айл эстетик қонунларга бўйсунуш лозим, чунки фақат утилитарликдан эмас, балки эстетикликдан ахлокий ҳолат ривожланиши мумкин. XX асрнинг 60-70 йилларида инглиз шоир ва рассом У.Моррис Д. Рёскиннинг таълимини Англиядан ташқарига чиқарди, “Санъат ва Ер гўзаллиги” китобини ёзиб. Ундан кейин “Санъат ва ҳунар“ америка йўналишининг йўлбачишларини фикри бўйича машинада ишлаб чиқариладиган маҳсулотлари инсонни эстетик ва ахлоқини бузади ва фақат кўлда ишлаб чиқарилган буюмларни эстетик сифати юқори бўлиб, истеъмолчини бойитади.

Техникавий инқилобни санъатга таъсири

Лойиха маданиятининг икки қисми – техника ва санъат – бир биридан узоқланиб, алоҳида кўриб чиқишларди ва бир бирига қарши қуйишларди. XX асрда уларни бирлаштирига ҳаракат қилина боланди. Техника ва санъатни бирлаувиға маҳсус кумиталар ташкил этилди. 1849 йилдан бошлаб Лондонда буюм дунёсини эстетик муаммоларига бағишланган “Journal of Desijn and Manufactures” журнали чиқадиган бўлди. Ю вақтда истеъмолга “Industrial art” деган тушунча кирди.

Демак, дизайн жамиятни эстетик талаблари ва машинада ишлаб чиқариш чоррахасида туғилган. Буюм мухитини шакллантири соҳасидаги бадий шароитнининг инқирози дизайнни пайдо бўлишига сабаб бўлди. Юзага келган шароитдан чиқиш йўли фақат янги фаолият турини ривожланишида мумкин эди, қаерда типавий саноат маҳсулотига эстетик ҳусусиятларини бахш этиш эди. Биринчи уринишлар ундай фаолият соҳасида ўрта аср романтик хунарманд анъаналарни тикла булган. Келажак дизайннинг илдизи дунёни рационал қайта кўриш ғояси, мухитни ифода этиш объектни ҳар томонлама эстетик таъсир этиши билан боғлиқ бўлган.

XIX асрни охирида Европа мамлакатларини модерн бадий услуби камраб олган. Уни асосида фикирлаш шаклларга асосланган. Айни модерн одамларда, рассомларда идеал сифатида шаклни сезиш дизайнни тадбик этилишига имконият берди.

Дизайн асосчилари

Модернда бино элементлари конструктив ва декоративга бўлинди. Барча утилитар элементлари эстетик маъноли бўлиб яратишларди.

Келажак дизайнер кўрсатмалари ва муамолари немис бадий бирламалари “Веркбунд” (1907 й.) ва “Баухауз” намоён қилишди.

“Веркбунд”га саноат ходимлари, меъморчилар, рассомлар ва коммерсантлар кирар эди. Уларнинг фикри бўйича саноатда ишлаб чиқаришда иқтисодий в эстетик талаблар ўзаро боғланмаса, халқаро бозарда ютиш мумкин эмас. “Веркбунд” асосий взибаларни аниқлади: маҳсулотларни ишлаб чиқаришни хунармандликдан саноат юлларига ўткази. “Веркбунд”ни асосчиси Г.Мутезиус “эстетик фундаментализмнинг” принципларини аниқ таърифлаб берди: буюмнинг шакли унинг мохиятидан, тузилишидан, технологиясидан, нимага мўлжалланганидан келиб чиқади. 1914 йилда фирманинг бадий директори П. Бернесни биринчи дизайнер деб ҳисобласа бўлади. Унинг амалий фаолияти янги фаолият тури – дизайнни - шаклланишига катта аҳамиятга эга. Бу фирмани фаолияти биринчи жаҳон урши 1914 йилда тўхтади.

Аммо уруш тугаганда муаммо қолган эди. 1919 йилда кичкина Германия шаҳари Веймарда “Баухауз” (қурили уй) номли саноатда илидиган рассомларни тайёрлайдиган биринчи ўқув маскани очилди. П.Бернеснинг шогирти В.Горпиус “Баухауз”ни ташкилотчиси ва бош назарячиси бўлган. Қисқа вақт мабойнида дизайн соҳасида “Баухауз” услубий марказ бўлди. XX аср йирик маданият арбоблари бу ерда ўқитувчи бўлган: меъморчилар Мис ван дер Роз, Ганес Маер, рассомлар В.Кандинский, П. Клеэ, П.Мондриан. Улар пластик санъатда ва буюм мухитида акллантири универсал методларни

қидириган. Улар турар жойларни, оммавий саноат маҳсулотларни: газламани, мебелни, деоратив рангтасвир ва пластикани лойиҳалаган, чунки булар барчаси бир мухитни буюмлари. 1930 йилда Г.Маер кетгандан сунг Мис ван дер Роз фирмани бошқарганди. 1932 йилда “Баухауз” Берлинга кучди ва 1933 йилда нацистлар фирмани ёпиди. Г.Маер бир гуруҳ ўқитувчишлари билан Россияга кўчиб келди. Улардан кўплари Москвада 1920 йилда ташкил этилган давлат олий бадий - техникавий устахоналарида (ВХУТЕМАС) ўқитувчилик қилишган.

Дизайн - бу замонавий саноатда ишлаб чиқаришда йўқолган маданий мувозанатни тиклаш усулидир. Айнан унинг учун гўзалликни функционал асосланган буюмлар шаклида қидира бошлади. “Баухауз” 1920 – 1950 йй. европа дизайн аксини намоён этган.

1937 йилда “Баухауз” АҚШга эмиграция этган. Улар Европа дизайннинг асосларини америкада ўзлаштириган. Бунга 1930 йилдаги Америкадаги депрессия сабаб бўлган, чунки маҳсулотни сотиш қийин бўлди. Бизнесменлар рассомларни ишга олиб, маҳсулотга эстетик хусусиятни беришга интилиди.

Инқироз пайтида маҳсулот ишлаб чиқарувчишлар ўз буюмларини дизайнига эътибор берадиган бўлишди. Бунга ёрқин мисол, Г.Форд “Джененра моторс” томонидан рақобати ва бозорни машиналар билан тўлганлиги сабабли “Т” маркали машхур автомобилларни ўрнига 18 миллион долларни сарфлаб янги келиган “А” моделини чиқарадиган бўлди.

Айнан инқироз пайтида ҳозирги дизайн контексти ташкил этилганди. Дизайн фаолиятининг шиддатли тафаккури асосан 1920–1930 йй. Америкада бўлган. У, энг аввало, коммерция дизайнида ёки “индустриал санъатида” ўз ифодасини топган. Ҳар бир корхонада маҳсус гуруҳлар ташкил этилган, улар “Staff-Design”- дизайн вазифаларини бажариган. Маҳсус буюртма бажарадиган мустақил дизайн фирмалари ҳам барпо этилганди.

Демак, дизайн уч маънол иш соҳаларнинг, уч турли маданий ҳаракат чорраҳасида барпо этилган: санъат, оммавий саноат корхоналар ва буюмларга мужассамланган оммавий онг.

Россияда дизайн 1922–1933 йиларда ташкил этилган. Янги мутахассисликлар ва методик иланмалар пайдо болганди. ВХУТЕМАСни битирган меъмочилар, санъатунослар, рассомларни олдида кўшилган асосий вазифа-санъатни янги турмуш билан боғлаш ва уни саноатга киритиш. Аммо у вақтда бу вазифани ечишга имконият йўқ эди. Уларнинг лойиҳалари асосан утопик эди ва эски маданиятни барбод этиб, янги келажак маданиятни барпо этиш эди.

Санъатда бу оқимни ёрқин намояндалари Э.Татлин (1885 - 1953), А.Родченко (1891 - 1956), Л. Попова (1889 - 1924) бўлган. Л.Попова биринчи рассом–конструктор бўлган ва корхонага келган биринчи дизайнер бўлган. У янги газламалар нақши ва кўйлақларни рационал моделларни яратган.

Совет даврида дизайнни ривожланиши қийинлик билан ўтган, чунки вайроналардан сўнг саноат энди оёққа турар эди. Иккинчи жаҳон урудан кейин 1962 йилда дизайнни саноатга тадбиқ этиш тўғрисида қарор чиққан эди. Шунинг учун ғарб мамлакатлардан ва Америкадан орқада қолган эдик.

Замонавий дизайн муаммолари

Мустақлилик эришгандан сўнг хорижий мамлакатлар билан алоқалар кучайганди. Хориждан келган маҳсулотлар маҳаллий маҳсулотларга рақобатдош бўлгани боис, буюмлар дизайнига эътибор бериладиган бўлди.

Ўзбекистон маҳсулотларни дизайнига ҳам эътибор бериладиган бўлди. Дизайнерлар уюмаси ташкил этилди ва бу уюма халқаро дизайнерлар уюмасиги киритилди.

Ҳ.Ҳ.Комилова бошчилигида республикада “Осиё рамзи” модельерлар уюмаси ташкил этилди. Бу ташкилот Ўзбекистон либос дизайнерларни бошқарди ва миллий анъаналарга асосланиб, “Ўзбек модасини” дунёга намойиш этишди. 2005 йилдан бошлаб, “Art week” қошида Токентда ҳар йили “Stule Uz” ва “Болажонлар, ширинтойлар” мода фестиваллари ўтказилади. У эрда, миллий либослар анъаналарига таяниб, миллий (хон–атлас, адрас, шойи, беқасам) ва замонавий газламаларидан замонавий ва миллий либослар намойиш этилади.

Назорат саволлари

1. Санъат турларини таърифлаб беринг.
2. Дизайн ва санъат орасидаги фарқи.
2. Техникавий инқилобни санъатга таъсири.
3. Дизайн асосчилари.
4. Замонавий дизайн муаммолари.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

8-МАВЗУ: КОСТЮМ ДИЗАЙНИНИНГ НАЗАРИЙ АСОСЛАРИ.

Режа

1. Дизайн – ижодий фаолият тури
2. Дизайн турлари.
3. Дизайннинг асосий омиллари.
4. Костюм дизайни.
5. Костюм дизайнининг асосий функциялари

Калит сўзлар: *дизайн, технократ, техноцентрик, интерер, меъмор, унификациялаш, стандартлаш, комплекс, пропорционаллик, рангли бирикмалар, сигнал, акустик, упаковка, костюм дизайни, замонавий мода, драпировка, қоплама, дизайнер.*

Дизайн – ижодий фаолият тури

“Дизайн” сўзи италийан сўзи “дисегно”дан келиб чиқади. Ўйғониш даврда бу тушунча билан ини асосида ётган лойиҳалар, расмлар ва ғояларни атаарди. XVI асрда “Design” сўзи билан ғоя ёки нақни, лойиҳалаш ва конструкциялаш жараёни аташарди.

Дизайн турлари

Дизайнга нисбатан беш асосий нуқтаи назарлари мавжуд:

- 1) дизайн – бу буюмни функционалиги ва рационал конструктивлигини қонуний натижаси;
- 2) дизайн – бу фан;
- 3) дизайн – бу санъат тури. Инсон дизайн маҳсулотини бадиий буюм сифатида тасаввур этади;
- 4) дизайн - уйғунлатириладиган соҳа. Уни ёрдамида инсонга ижобий эстетик таъсир этиши учун саноат буюмларнинг хоссалари ўзаро мослаштирилади;
- 5) дизайн – саноатда ишлаб чиқариладиган буюм сифатининг маҳсус аспекти.

Саноат соҳасида маҳсус ижодий фаолият сифатида дизайн XIX-XX асрларда пайдо бўлди. Оммабоп ишлаб чиқариш ва саноат инқилоби натижасида пайдо бўлган дизайн, гўзал ва фойда орасидаги номувоқуқликни бартараф қилди, санъат ва техникани орасидаги чегарани йўқотди. Дизайн лойиҳа фаолити бўлиб, янги турдаги маданият билан боғлиқ, яъни маданияти билан. Бу маданият турида илмий-техникавий ва ижтимоий маданиятлар ўзгача бириктирилди, замонавий фикрлада Лойиҳалаш ўзига хос хусусият бўлди, инсонни дунёда янги ўрни хисобга олинди, ташқи муҳит билан боғлади. Илмий-техника тараққиёти шароитида Лойиҳалаш маданиятини қайта ишлаб чиқаришда асосий усулдир, у турмуш тарзни узликсиз ўзгаришига мўлжалланган ва янги буюм яратида фаолиятнинг барча томонларини: техникавий, иқтисодий, ижтимоий ва эстетик томонларини ўзаро қамради.

Лойихалаш маданияти қонун-қоидалар ҳуқумига асосланган, қадимий маданиятларни (қадимий цивилизациялар, Европа ўрта аср, Хиндистон, Хитой, Япония маданиятлари) ўрнига Ўйғони даврида келди.

Қонуний маданиятни муаллифлари номаълум эди ва натижада ўқитувчишлардан ўқувчига ўтарди. Тақлид этиш учун намуна сифатида узок замонларда пайдо бўлган анъаналар бўлган. Лойихалаш маданияти эса муаллифга оид, унда шахс лойихалаш ҳуқуқига эга бўлади. Лойихалаш маданиятида эски қонун-қоидаларни бузмасдан, янгини яратиш мумкин эмас: бу сиз барча соҳаларда (техникавий, ижтимоий, бадиий) ижод бўлмайди.

Аммо янги даврдан бошлаб (XIX асрни ярмидан) технократ ва техноцентриқ фикрлаш маданиятни дегуманизацияланиши боис танқид объекти бўлди.

XIX аср охири – XX аср бошида дизайн назариячилари Д.Рёскин ва У.Моррисдан бошлаб, машиналар ҳуқумлигига йўқотилган маданият яхлитлигини кутари фикрини таққослади. Бу ғоя дизайнни замонавий тамойилларида ҳам ўз аксини топди.

Дизайннинг асосий омиллари

Дизайн саноат ва санъат орасидаги номувофиқликни енгиш лозим: Лойихалаш маданиятида гўзаллик ва фойда уйғунлашади.

Дизайн лойихалаш фаолият сифатида жамоа ва инсонни турли талабларини қондиради.

Дизайн – ижодий лойихалаш фаолият, унинг мақсади – инсонни рухий ва моддий талабларини тўлиқ қондирадиган уйғун буюм мухитини яратиш.

Буюмларга юқори истеъмол ва эстетик ҳоссаларни таъминлайдиган мутахассис дизайнер деб аталади.

Дизайн таркибига қуйидаги элементлар киради:

- дизайн – фаолият субъекти – дизайнер ва истеъмолчи;
- дизайн - фаолият объекти: дизайн-лойиха ва дизайн-маҳсулот;
- мухит – фаолиятнинг ҳар хил тизимлари.

Дизайн объектлар сифатида саноат маҳсулотлари, аҳар, корҳона ва яа мухит элемент ва тизимлари ва ҳ.к. бўлиши мумкин.

Лойихалаш объектига кўра дизайн қуйидаги турларга бўлинади:

- индустриал дизайни (“А” гуруҳидаги маҳсулотлар – меҳнат учун асбоб ускуналар ва механизмлар, транспорт ва қурол; “Б” гуруҳига оммабоп истеъмол қилинадиган буюмлар, яъни иди-тавоқ, маиший ускуналар, мебель);

- меъморчилик мухит дизайни (интерер, меъмор ва ташқи мухит дизайни);

- компьютер дизайни;
- ландшафт дизайни;
- артдизайн;
- ижтимоий дизайн;
- костюм дизайни;
- полиграф дизайни.

Дастлаб дизайнга фақат саноатга оид лойиҳалаш кирса, энди унга кўпинча ягона намунада ясалган ноёб лойиҳалар (артдизайн, элита дизайни) ҳам кирадиган бўлди.

Замонавий жамиятда дизайн оммабоп алоқа воситаси ҳам бўлди, чунки савдо-сотик орқали ишлаб чиқариш ва истеъмол қилини бирлаштирди, талаб ва тшақлифни тартибга солди, аҳолининг харид қилиш қобилияти активлигини оширди. Буюмни харид қилганда, истеъмолчи фақат ўз эҳтиёжини қондиригина эмас, балки ижтимоий рамзини ҳам қондиради.

Хуллас, дизайн – истеъмолчи ва ишлаб чиқарувчи орасида маркетинг ва алоқа воситасидир: “социология томонидан қаралса, дизайн – бу буюмларни ташқи кўринишига нуфуз тимсоли, фаровонлик, содиқлик бериш орқали саноат ва бозорни ҳамкорлигини бошқари тизим. Маданий томонидан қаралса, дизайн – санъатдир” (К.Кантор. Правда о дизайне. – М.: Анир, 1996. с.168).

Бу ўзаро алоқаларни аниқ тасаввур этиш учун дизайн Лойиҳалаш жараёнини аниқлайдиган асосий омилларни таърифлаймиз.

1. Функционал комплекс. Асосий функциялар ва улар белгилайдиган буюмнинг принципиал шакли. Ушбу функцияни қийматини ва истеъмолда буюмни ролини аниқла.

2. Корхона, сотиш ва реклама нуқтаи назаридан буюмнинг тежамлиги. Кўп вақт давомида буюмни серияли ишлаб чиқариш ва корхонани оқилона ташкил этиш.

3. Дизайн талабларига жавоб берадиган материалларни танлаш.

4. Дизайн талабларига жавоб берадиган конструкцияни танлаш.

5. Дизайн талабларига жавоб берадиган, материалларни тежамлайдиган, асбоб ускуналарни ва технологик жараённи қўллаш учун имконият берадиган технологик усулларини танла.

6. Ижтимоий омиллар. Буюни истеъмол этадиган харидорлар туўғрисида маълумотларни эътиборга олиш (жинси, ёши, мутахассислиги, миллати, ишлаш жойи, дид ва ҳоЖИлари, турмуш тарзи, жуграфик ва иқлим шароитлари).

7. Психологик омиллари. Буюмнинг моддий ва эмоционал томонлари.

8. Физиологик талабларига жавоб беришши. Акустика, гигиэна, ҳарорат, вентиляция, тозалик, кир, чанг, овқиндан химоя қилиш.

9. Деталларини унификацияла. Стандартла, модуль тизимини, элементларни комбинациялан усулларини қўллаш.

10. Буюм шаклига асосий талаблар:

- буюм ёки буюмлар комплексини мухитга мосланиши, буюмнинг пропорционаллиги ва буюм, инсон ва ташқи мухит билан ўзаро пропорционаллиги; инсоннинг антропометрик кўрсаткичларига мослиги ва ҳ.к.;

- визуал тартиблиги: фарқлар ва контрастлар, визуал ритмлар ва таркиблар, рангли бирикмалар ва контрастларни қўлла, буюмнинг юқори сифатли кўриниши; материал ва рангни мўлжалга мослиги; рангни информатив, сигнал ва реклама сифатида қўлланиши;

- тактил тартибланиши: тактил ҳоссалари ёрдамида буюмнинг юқори сифатлигини тасаввур этилиши;

- акустик тартиблиги;

- буюмни стабиллиги ва ҳаракатчанлиги билан боғлиқ муаммоларини эътиборга олиш;
- реклама ва упаковка;
- шакллантири воситаси сифатида технология: шакл ва қўлланган технологик жараёнларнинг мослиги.

Костюм дизайни

Костюм дизайни. Костюмнинг барча элементлари дизайн объектларига киради. Костюм буюм инсон билан чамбарчас боғлиқ мухитнинг ажралмас қисми бўлиб, турмуш тарзини ўзгаришини ифода этади.

Костюм (итал. Costume – одат, урф-одат) – бу яхлит ғоя ва мўлжал билан бириктирилган, ижтимоий, миллат, минтақа, жинс, ё ва мутахассилигини ифода этадиган элементларининг муайян тизими. Костюм маиший анъаналар билан чамбарчас боғлиқ, маълум минтақанинг урф-одатларини, конкрет тарихий даврни, халқни ёки этносни ижтимоий ҳолатини, маълум шахснинг сиймосини, унинг ноёблигини ифода этади. Костюмнинг асосий функциялари қаторида химоя, утилитар ва белги функциялари киради, чунки костюм махсус алоқа тури, яъни у атрофдагишларга одам тўғрисида маълумот беради: унинг ижтимоий ҳолидан, сиёсатга муносабати, эстетик диди, динга мансублиги, маданияти.

Костюм қуйидаги функцияларни бажаради:

- ёши тўғрисида маълумот беради, аммо костюм ёшини кўрсатиш ёки яшириши мумкин;

- ойилавий ҳолатини кўрсатади. Масалан, барча миллий костюмларида ёшидан ташқари унинг оилавий ҳолиш белгилангани: унатирилган қиз, узатилган қиз, бева ва ҳ.к.. Анъанавий жамоада аҳсга мойил бўлмаган кийимни кийи ман этишларди. Замонавий костюмда бу функция деярли йўқолди деса бўлади: ҳозир костюм бўйча баъзан оилавий ҳолиш ва жинсини билиб бўлмайдиган бўлди (унисекс услуби);

- одамнинг маълум табақага, ижтимоий синф ёки гуруҳга мансублигини белгилайди, ижтимоий вазиятини кўрсатади ёки яширади;

- одамнинг мутахассилигини кўрсатади. Ўрта асрларда Европада барча касблар махсус кийим кийган. Замонавий костюмда бу функция ҳарбий, ишлаб чиқарига оид костюмда учрайди ва камроқ маиший костюмда. Аммо, ҳозир ҳам костюм ёрдамида ишбилармонни бошқалардан ажратиш мумкин;

- минтақа иқлими ва унда яётган халқларнинг турмуш тарзини ва миллий анъаналарини кўрсатади. Аммо, ҳозир кенг тарқалган байналминал услуби барча миллий хусусиятларни йўқота болади;

- шахснинг маълум динга мансублиги кўрсатади. Масалан, дастлаб Хиндистонда фақат мусулмонлар бичилган ва тикилган кийимни ва чармдан тикилган поябзални кийган, Хиндлар эса – бичилмай ўралган кийим кийган; XVI асрда Францияда костюм ёрдамида католикни протестантдан ажратиш мумкин эди. Аммо бу функция костюмда аввалгидек деярли аҳамиятга эга эмас.

Европа типидagi замонавий костюмда маълум функцияни ажратиш кўрсатиш қийин. Костюм кўпфункционали бўлди, функция ўзи кўп маъноли. Костюм аввалгидек эстетик функцияни бажаради. Бу маънода костюм инсонни

Ўзига ҳос эстетик дидини ифодалаб, маълум вақтни гўзаллик тўғрисида умумий тасаввурни акс эттиради. Костюмни индивидуал танлаш (услубини, ранглар ва айрим буюмлар бирикмасини, қоматга ва конкрет шароитга мослигини, шахсинг маълумоти ва унинг ижтимоий насабини кўрсатади) инсонинг умумий маданияти тўғрисида маълумот беради. Замонавий модада “яхши дид” тўғрисида аввалги меъёрлар йўқ, аммо, “кийим маданияти” тушунчаси ўз маъносини сақлаб қолди.

Костюм дизайнининг асосий функциялари

Кийим дизайни – дизайн фаолиятининг йўналишларидан бири. Кийиш усули, танада маҳкамлаш тури ва бичимига кўра кийим қуйидаги турларга бўлинади:

- драпировкаланган (бичилмаган ва тикилмаган) – бу бир бўлак мато танага ўралади ва драпировка қилинади (Хитон, гиматий, тога, сари, жхоти ва б.);

- қоплама – бу бадан кийладиган кийим. У тикилмаган – фақат ёқа ўмизи қирқилган мато парчаси (пончо, пенулаш ва б.) ёки тикилган (туникасимон бичимли);

- олди очик – бу бичилган ва тикилган кийим (чопон ва кафтан турида);

- Европа туридаги бичилган ва тикилган – бу одам қоматига мос бичилган ва тикилган кийим.

Замонавий костюмни яратганда уни асосий функциясини инобатга олиш зарур. У костюмни конструктив ечимини, матосини ва сиймосини белгилайди. Буюмни лойиҳалашда бундай йўл “функционал қадам” деб аталган, қачонки буюм эмас, балки истеъмолчига берадиган фойда кўзда тутилади (у нуқтаи назардан башанг кўйлакни эмас, балки яхши кайфиятни, гўзалликни Лойиҳалаш зарур).

Буюм лойиҳаланганда функционал қара уни ишлаш жараёнини дастлаб ўрганилгандан сўнг, идеал ишлайдиган тизим яратилади ва натижада одамни ҳар хил ва ўзгарувчан талабларини қондирадиган принципиал янги функцияни бажарадиган буюм яратилади.

Лойиҳалаш объектига биноан костюм кийим, бош кийим, пойабзал, аксессуарлар, безаклар ва б. дизайнига бўлинади.

Кийим истеъмол ва оммабоп чиқариладиган буюм бўлгани боис, кийим дизайнери асосан саноатга оид коллекцияларни яратади. Бундай мутахассисларни кийим дизайнери ёки стилист деб аташади.

1950 йилда пайдо бўлган тушунча “Pret-a-porte” (кийишга тайёр) кийим ишлаш соҳасида мавжуд. “Pret-a-porte” кийими таниқли дизайнер фирманинг номи қўйладиган юқори сифатли кийим. Саноат модасининг биринчи ярмаркаси 1948 йилда Дюсселдорфда ўтқазилган, 1951 йилда Флоренцияда аёллар модасининг биринчи кўргазмаси ўтқазилган, 1956 йилда Парижда биринчи “pret-a-porte” салони очилди.

“Костюм дизайни” тушунчаси ҳозир умуман костюм яратиш фаолиятида тарқалган ва фақат саноатда ишлаб чиқариладиган буюмлар учун эмас, балки кутюрелар ижодида ҳам учрайди.

Парижда бир йилда икки маротаба аёл ва эркаклар мода салони ўтказилади. Йирик мода салонларининг “Юқори мода синдикати”ни 1868 йилда Ч.Ф.Уорт Парижда ташкил этган. Юқори мода синдикати ўрта аср хунармандчилиги цехини эслатади. Фақат бу ташкилот аъзоларигина кутюре деб аталиши мумкин. Синдикатга қабул қилини учун бир қатор талабларга мувофиқ бўлиш керак: моделларни фақат аҳсий буюртма бўйича ила, буюмни фақат қўлда тикиш, махсус миждозлари бўлиши лозим. Синдикат низомига янги талаблар киритилди – миждозлар ва оммавий ахборот вакиллари учун ва мавсумий янги модалар коллекцияси доимо кўрғазмаларини ўтказиш. Ҳозирги кутюре юқори мода синдикати аъзоси бўлиши учун Парижда салони (Юқори Мода ўйи), татида 20дан кам бўлмаган ҳодимлари, 3 доимий манекенчицалари бўлиши ва маълум қоидаларга риоя қилиши лозим: моделлар ишланганда асосан қўл иши қўлланиши (ҳозир 30% машина чоклари қўлланиши мумкин), маълум баҳодаги матоларни қўлла, бир йилда икки маротаба 75та моделдан кам бўлмаган янги моделларнинг мавсумий кўрғазмаларини ўтказиш шарт.

Костюм дизайни ўзига ҳос хоссаларга эга. Бу соҳадаги профессионал муаммолар съезд ва конференцияларда муҳокама қилинмайди, дизайнерларни бирлаштирадиган уюмлари йўқ. Маълум даражада бу ролни мода ярмаркалари, pret-a-porte салонлари, юқори мода ҳафталари бажаради. Бунда асосий вазифа – реклама, корхоналар ва савдо-сотик орасида алоқа боғлаш. Яна костюм дизайнерлар орасида назарий ва манифест турида ўз ижодий контсепциясини ифода этиш аънанаси йўқ. Одатда, дизайнернинг контсепцияси моделлар кўрғазмаси ўтқзилгандан сўнг интервью ёки пресс-релиз сифатида берилади. у билан бирга этакчи рол дизайнерларга мансуб бўлмасдан, танқидчиларга, мода шарҳловчиларига мансуб, чунки улар янги мода йўналишини асослаб реклама қиладилар.

Костюм дизайнери ўз ғояларини энг аввало моделларда намоён этади, ижодий контсепцияларини эса – мода кўрғазмасида. Дизайнерлар фаолияти лойиҳа маданиятини умумий ривожлани рағбатини акс эттиради: масалан, 1920 й. функционистлар (конструктивистлар) қўллаган принципни К.Шанел кийим яратганда инобатга олган.

Костюм дизайнининг объекти – амалий мўлжали ва эстетик функциялардан ташқари бир неча функцияларни бажарадиган утилитар буюмдир. Дизайнер буюм дунёсини тасвирламасдан уни яратади. Лойиҳа маданиятининг келажакка интилиши, унинг динамиклиги, янги дунё сиймосини яратишга мақсад қилиб олиши, дизайнининг асосий вазифасини белгилайди – янги буюм намуналарини яратиш. Шунинг учун костюм дизайни одамларнинг талабларини ва турмуш тарзининг ўзгаришини инобатга олиб, аънанавий шаклларга безак бўлмасдан, кийимнинг янги функцияларини лойиҳалаши лозим.

Костюм буюмлар тўплами бўлиб, қуйдаги функцияларни бажаради:

- инструментал: одамнинг фаолияти, кийим мўлжали билан боғлиқ (утилитар-амалий функция);

- адаптив: буюм-фазо мухитида комфортни таъминлаш, одамнинг ташқи мухитга адаптация қилинишига осойитала (бу функция экологик муаммолар нуқтаи назаридан жуда мухим);

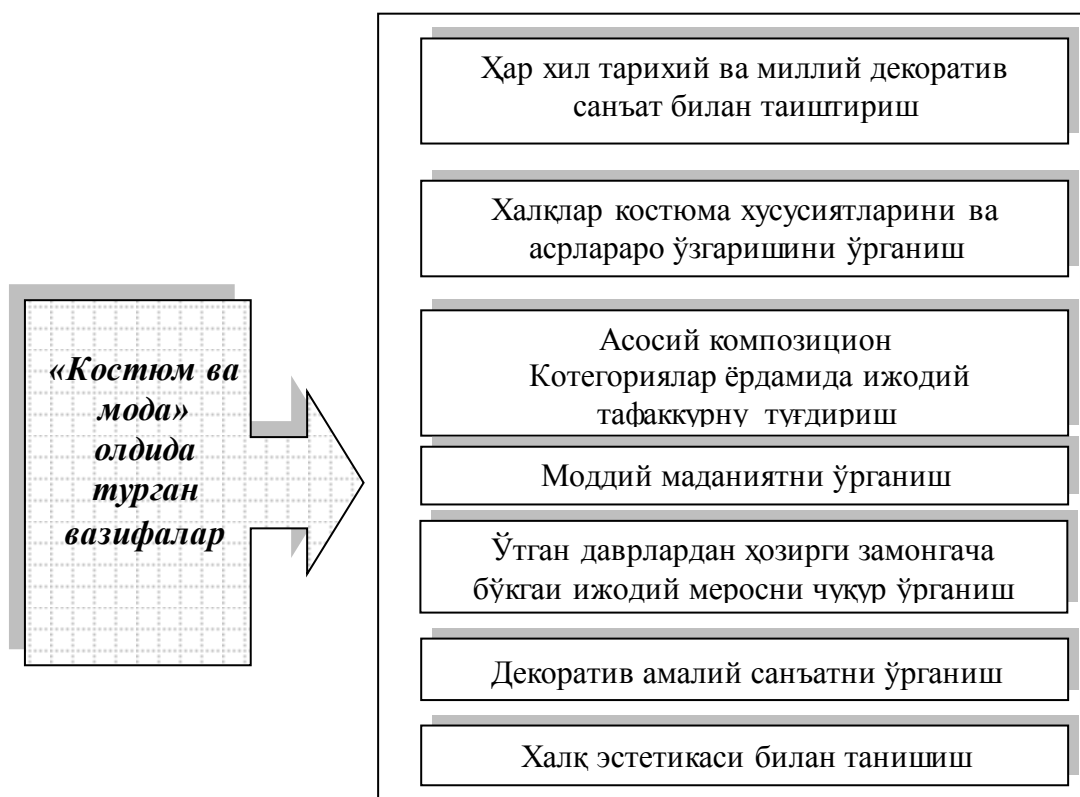
- натижали: буюмлар бирлаштирилган ва уларда маданият сифати умуман кўринади - маъно, анъана, материал ва аклда акс этган қиймати.

Демак, буюм умуман турмуш тарзининг акси бўлса, кийим эса - одам сиймоси ва унинг турмуш тарзининг ифодасидир.

Баъзи дизайн тадқиқотчишлари дизайн санъатнинг янги шакли деб муҳокама қиладилар. Бир қараганда дизайн билан амалий санъатни кўп умумийлиги бор. Аммо, дизайн янги функционал вазифани эчини кўзда тутса, амалий санъат мавжуд буюмларга бадиий вариантларини яратади.

Дизайнер ўз фаолиятида фан ва техника ютуқларини таҳлил этиб, ижодий фикрлаш асосида янги буюмларни яратиши лозим, улар саноат соҳасда ишлаб чиқарилиши мумкинлиги инобатга олиши керак.

Дизайнернинг ижодий қобилиятининг интегратив хусусиятини италийан дизайнери Э.Сотсасс ўз таърифида қуйидагича этган: “Дизайнер – бу юқори даражали рассом, файласуф, ҳунарманд”. Дизайнер файласуф бўлиши лозим, чунки у инсоннинг дидига ва ташқи кўриришига, сезгисини, турмуш услубини лойиҳалайди. Дизайнер бевосита буюмни лойиҳалайди, восита эса – инсонни ва жамоани. Демак, дизайннинг ҳақиқий мақсади – инсонни лойиҳала, унинг қиёфасини, турмуш тарзини. унинг учун лойиҳанинг асоси инсон сиймосини ва жамоанинг контсепцияси бўлиши лозим.



Назорат саволлари

1. Дизайннинг моҳияти.
2. Дизайннинг функциялари тавсифланг.
3. Замонавий дизайн турларини .
4. Дизйн таркибига қандай элементлар киради ?
5. Дизайн Лойиҳалаш жараёнини асосий омилларини таърифланг.
6. Костюм дизайнининг функциялари қандай?
7. Кутюрелар ижодида дизайннинг ўрни.
8. Костюм функцияларини тавсифлаб беринг.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

9-МАВЗУ: ЯГОНА БУЮМ, АНСАМБЛЬ, КОМПЛЕКТ ВА КОЛЛЕКЦИЯНИ ЛОЙИХАЛАШ АСОСЛАРИ.

Режа

1. Ягона буюмлар лойиҳалаш заруриятига сабаблар.
2. Коллекциянинг бирлигини барпо этилиши.
3. Костюм коллекцияси турлари.
4. Коллекциянинг таркиби.

Калит сўзлар: *Костюм дизайни, ягона буюм, ансамбль, коллекция, диффуз услуби, фолк, классик пиджак, пальто, свитер, кўйлак, шим, дизайнер, Pret-a-porte, унификация, кундалик кийим.*

Ягона буюмлар лойиҳалаш заруриятига сабаблар

Костюм дизайни – буюм муҳитини ечимларидан бири, яъни костюмни лойиҳалашдир. Костюмни лойиҳалаш объекти – ягона буюмлар, комплект, ансамбль ва коллекция бўлиши мумкин.

Турли ассортиментли *ягона буюмларни* лойиҳалаш заруриятини келиб чиқишига қуйидаги сабаблар бўлган:

- тикув буюмларини ишлаб чиқариш корхоналарнинг тор ихтисослашганлигидир (устки кийим, ички кийим, енгил кўйлаklar);
- замонавий истеъмолчи ўз гардеробини асосан бир-бирига мос алоҳида буюмлардан ташкил этиши;
- замонавий модани демократизацияланиши, модада кўп функционалли кийимни ва истеъмолчи эркин кийим танлашни тавсия этилиши;
- замонавий истеъмолчининг психологик тури индивидуаллиги, турмуш тарзини тез ўзгариши сабабли замонга мос бўлишни, ташки кўринишини вазиятга биноан тез ўзгартириш имкониятини таъминлашни талаб қилиши.

Одатда, саноат корхоналарида катта ёки кам серияда ишлаб чиқариладиган алоҳида буюмлар лойиҳаланади. Буюмнинг лойиҳаси истеъмолчининг типик қоматига мўлжалланади, умумий конструкциялаш усули бўйича чизилади ва оммабоп талабларга мос бўлиши назарда тутилади.

Ягона буюмлар лойиҳаланганда уларинг услубий ечимлари, материаллари, ранги, фактураси, композицион ечимлари ва ҳ.к. бир бирига мослиги назарда тутилиши лозим, чунки улардан истеъмолчи ўз хоҳишига биноан комплектни барпо этади.

Ягона буюмлар инсоннинг дидига кўра буюмларни танлашига ва ўзига ҳос бадий сиймони яратишга имкон беради.

Ансамблини лойиҳалаш. Ансамбль (фр. ансамбле – бирга, бараварига) – муайян бадий ғояга бағишлаб яратилган, элементларининг ўзаро боғлиқлигини, кийим ва кўшимчаларининг бир-бирига бўйсунганлиги эътиборга олинган, маълум инсон ва мўлжал учун яратилган бадий сиймо акс этган алоҳида буюмлар тўпламидир.

Ансамбль костюм қисмлари, силуэти, пропорциялари, ранги ва безагининг ўзаро мослиги ва органик бир-бирига боғлиқлиги бўйича бирлигини назарда тутди. У кийим, поябзал, бош кийим, соч турмаги, безаклар, қўшимчалар ва гримдан иборат яхлит бутунлик бўлиб, ҳеч қандай ўзгаришларни кўзламайди. Ҳар қандай элементни қўшиш ёки бирортасини олиб қўйиш унинг яхлитлигини барбод этади.

Ансамбль кўпқаватлик, унинг барча қисимларини бир йўла кийилиши мужассамдир. Улар ўзаро боғланган ва бир бирига бўйсунган.

Ансамбль тизимига қуйидагишлар қиради: башанг либослар, туй либоси, маҳсус мўлжал учун костюм, сахна кийими ва б.

Яхлитлик ва ниҳоясига етказилган, замонавий костюмда доимо эстетик критерий бўлган. Маълум мўлжал учун яратилган костюм барча қисмларининг ранги, нақши, безаги ва б. ҳоссалари бир-бирига мос бўлишига интилади. Масалан, XVI асрда Англияда сарой хонимлари кўлагининг энги ва ички юбкаси бир ҳил газламадан қилинарди. Аммо соф ансамбль XIX асрнинг охири – XX аср бошларида “Модерн” даврида (1890-1900 йй.) барпо этилган. XX асрда ансамбль кутерелар учун ўзига ҳос “чўққи” бўлди. Улар шахсий буюртма бўйича костюмни бутунлай яратишган. Анъанавий моделлашда кийим ансамблининг лойиҳалаш сиймони бадиий ифодалигига эришишга энг юқори нукта деб ҳисобланади.

Аммо XX аср давомида ансамбль тўғрисида тасаввур ўзгарди. Масалан, 1920 йй. ансамблнинг ечими костюмда ранг бирлигини назарда тутди: кўйлакни ранг тонига шляпа, кўлқоп, туфли, сумка, соябон ва б. танланади; кўйлак безагининг ранги қўшимчаларнинг рангида такрорланади.

Коллекциянинг бирлигини барпо этилиши

1930 йй. “Буюк турғунлик” шароитида шундай исрофгарчиликка имкон бўлмади, қачонки ҳар бир кўйлакка маҳсус шляпа, туфлини ва б. талаб қилинарди. Бу даврда костюмнинг яхлитлигини қўшимчалар бирлиги ёрдамида эчишган: сумка, туфли, кўлқоплар, шляпа бир ҳил рангда бўлиши лозим, аммо бу гарнитурни ҳар қандай кўйлак билан кийиш мумкин эди. Масалан, қора туфли, шляпа ва кўлқопни оч рангли кўйлак билан кийиш мумкин эди.

Ҳаттоки, иккинчи жаҳон уруши даврида ҳам ансамбль ўрнини сақлаган, масалан, тюрбанни блузка ёки сумкани матосидан қилишга ишлатишган.

Ансамблнинг ҳақиқий триумфи “New look” давридан бошланган. К.Диор яхши дидни аниқ қоидаларини элегант аёл сиймосини қайтириб белгилади. Кўйлакка муносиб шляпа, кўлқоплар, сумка ва бижутериялар билан кийилиши лозим бўлган. К.Диорнинг фикри бўйича “шляпасиз аёл тўлиқ кийинмаган”.

1960 йй. модасида ҳам ансамбль сақланган. Масалан, А.Куррежнинг модаларида кўлқоплар ва бош кийимлар кўпинча бир ҳил газламадан ишланган.

Аммо 1960 йилнинг иккинчи ярмидан кўча модасида, айниқса ёшлар субмаданиятларида, ансамблдан воз кечиш сезилди. Масалан, ҳиппишлар ҳар ҳил услублардаги кийимларни эркин аралаштириб, астойидил орасталик ва пухта ўйланган костюмлардан воз кечишган.

1970 йй. ансамблнинг ўрнини комплект эгаллай бошлади.

Замонавий модада ансамбль ғояси кўпроқ реал ҳаётда эмас, фақат подиумда қолди. Кийимда кўлайлик, комфорт ва функционаликни талаб қилиниши, ансамбль тўғрисида аввалги тасаввурини эскиртиради.

Комплектни лойиҳалаш. Комплект (лот. соплетес – тўлик) – муайян мўлжал ва бадий ечимга мосланган бир бирига мос костюм элементларнинг тўплами. Комплект костюм элементларини ўзаро алмаша оладиган очиқ тизим, унда ҳар бир буюм мустақил бўлган ҳолда, кўпқаватлик ҳос. Вазиятга биноан комплект костюмни ўзгаришига имкон беради. Костюм алоҳида буюмлар: жакетлар, юбкалар, шимлар, нимчалар, бош ва оёқ кийимлар, аксессуарлар ва тақинчоқлардан иборат.

Комплектнинг алоҳида буюмлари ўз мўлжалини ўзгартиради (кундаликни башанга, кундаликка оидни сафарга кийилиадиганга айланади ва ўзгача). Шунинг учун комплект лойиҳаланганда айрим буюмларнинг қўлланиш чегарасини кенгайтириш лозим.

Илк бор ансамблга альтернатива сифатида комплект 1920 йй саҳна костюмида қўлланган. Конструктивистларнинг кийим лойиҳалашда комбинатор услубни ўқлаи комплект ғоясини пайдо бўлишига мантикий ҳулоса бўлди.

1929 йилда модельер Э.Скапярелли олти буюмдан иборат комплектни тавсия этди, кун давомида уларни ўзаро комбинация қилиш мумкин эди.

Оммабоп модада комплектлар фақат 1970 йй. тарқалди. 1972 йилда инглиз модельерлари Люк ва Дж.Таллис мода коллекцияларида бир-бирига мос юбкалар, шимлар, нимчалар, блузкаларни намоиш этдишлар. 1970 йй. иқтисодий инқироз даврида шундай йўл кўпчиликка манзур бўлди, чунки алоҳида буюмлар ассортиментидан “оқилона” ёки “базавий” гардеробни барпо этиш мумкин эди.

Ҳозирги замонда комплектлар модадан ансамблни мутлақо сиқиб чиқарди. Энди замонавий инсонинг гардероби комплектлардан иборатдир. Истеъмолчи ўз хоҳишига биноан костюм элементлари комбинациялаб, ўз индивидуаллигини костюм яратишда намоиш этиши мумкин эди.

Костюм коллекцияси турлари

Комплект айрим қисмларининг бирлигига, одатда, ранги, шакли, беаги, услубнинг бир-бирига мослиги билан эришилади. Бу сифат коллекцияни лойиҳалаш босқичида инобатга олиниши лозим. Ҳозирги истеъмолчининг кийимига нисбатан асосий талаби – комбинациялашга имкон бериш. Масалан, “Эскада” немис фирмасининг мавсумий коллекциялари ранги, шакли, нақш ва бошқа ҳоссалари бўйича бир-бирига мос келадиган алоҳида буюмлар ассортиментидан иборат, шунингдек, ўтган мавсум коллекциясидан буюмларни янги коллекция буюмлари билан бемалол қўшиш мумкин.

Коллекциянинг барча қисмлари услуб бўйича бир-бирига мос бўлиши мумкин, аммо 1970 йй. костюмда “*диффуз услуби*” пайдо бўлди. Бу услубга биноан костюмда ҳар хил услублар аралашиб кетди: масалан, классик пиджак “фолк” услубидаги кўш бурмали юбка билан, классик шимни эса спорт услубидаги курткаи ва романтик блузка билан қўйилди. Замонавий комплектларда кўпинча ҳар хил услубдаги, турли рангли, нақшли

материаллардан ишланган буюмлар қўланади. 1990 йй. бошида шундай аралашмаларга “*бирикмайдиган бирикмалар*” деган ном беришлди.

Коллекциянинг таркиби

1990 йй. комплект тизимида кийим кийшнинг янги усуллари пайдо бўлди: у композицияъни пала-партишлиги, буюмнинг қоматда эркин ўтириши, буюмни бир томонга силжиши, тақилмаси ёнига ёки орқасига силжиши ва ҳ.к. билан фарқланади.

Одатда, комплектлар ҳар хил фактурали материаллардан қилинади. Комплектлар қуйидаги қисмлардан тузилади: пальто (узундан калтагача), турли шакли шимлар, свитерлар, кўйлақлар ва ҳ.к.

1998-1999 йй. комплектни барча элементлари бир хил ёки ўхшаш рангларда қилинган.

2000-2002 йй. қарама-қарши ранг ва ҳар хил буюмларнинг бирикмалари пайдо бўлди ва 1970 йй. “пиёз” услубни эслатадиган кўпқаватлик тенденцияси намоиш этилди. Аммо, одатий костюм элементларини янги усулда кийиш учун кидирув тенденцияси сақланиб қолган эди.

Коллекцияъни лойиҳалаш. Коллекция (лот. соллектио – тўплам) – илмий, тарихий ёки бадий қизиқишни ифодалайдиган, ўхшаш буюмларни тизимга солинган тўплмидир. Костюм дизайнда коллекция қуйидаги бирликни барпо этадиган ҳар хил мўлжал учун моделлар серияси: муаллиф коцепцияси; сиймо; коллекцияда қўлланган материаллар; ранг ечими; шакл; базавий конструкциялар; услубий ечим; ва ҳ.к.

Коллекцияда тури ва мўлжалига мос ҳар хил ҳоссалар устунлик қилади. Масалан, муаллифлик ижодий контсепциясида услуб, сиймо ва контсепция бирлиги муҳим бўлиб, бу ҳолда базавий конструкциялар қўлланмаслиги мумкин. Ҳар қандай коллекцияда унинг яҳлитлиги муҳим ҳосса бўлиб ҳисобланади, чунки у коллекцияъни ҳар хил моделларининг механик тўпламидан фарқлайди. Яҳлитлик услубнинг ижодий усулини, ранг гаммаси, материаллар таркиби, шакл, сиймолар умумийлиги билан таъминланади. Ундан ташқари тўғри яратилган коллекциянинг белгиси динамикададир, яъни мазкур коллекцияда марказий ғояъни ривожланиши. Шу тарзда коллекция бир хил ёки деярли бир хил моделлар серияси эмас. Коллекциянинг ажойиб томони бўлган қизиқарли конструктив ёки декоратив ечим ҳар бир янги моделда унинг янги қиррасини кўрсатиши керак, коллекцияда ғояъни имконий нюансларини намоиш этилиши лозим.

Коллекция турли элементлардан ташкил топиши, яъни, бу ансамбллар, комплектлар, алоҳида буюмлар, кўшимчалар ва безаклар бўлиши мумкин.

Костюм коллекциясининг турлари. Коллекцияда бир неча турлари яратилади:

- перспектив коллекцияларда келажак моданинг контсепцияси кўрсатилади, одатда, келажак мавсумда янги услублар ва рағбатлар тақдим этилди. “Юқори мода”лар коллекцияси (этакчи Мода Ўйларники) ва дизайнерлар яратган “pret-a-porte” коллекциялари перспектив коллекцияларига киради. Бу коллекцияларга ноёб шакл ва силуэтлар, ажойиб сиймолар, материаллар технология ва конструкциялар билан тажриба ўтқазилиш ҳосдир.

Истиқбол коллекциялар келажак инсонларнинг сиймосини тақдим этишади, шунинг учун уларни лойиҳалашда моданинг прогнози, турмуш тарзини тараққиёти, иқтисодий вазиятни прогнози ва б. бўйича маълумотлар инобатга олинади. “Pret-a-porte” коллекцияси конкрет фирманинг базавий санотига оид коллектсиси ҳам бўлади;

- базавий санотга оид коллекциялари бевосита тадбиқ этиладиган ассортимент контсепциясини тавсия этади. Уларда модани актуал йўналишлари кўрсатилади ва омабоп ишлаб чиқаришга мўлжалланади. Шундай коллекциялар мода ярмаркаларида совда ҳодимлари учун намоёиш этилади (масалан, Париж саломида ёки Дюсселдорф мода ярмаркасида). Санотга оид коллекцияларга синовдан ўтган “мўътадиллаштирилган” шакллар ҳос. Бу коллекцияларда модага оид рағбатлар муайян таркибли ва рангли материалларда ўз аксини топади;

- муаллиф коллекция дизайнерларнинг ижодий контсепциясини акс этади. Шахсий буюртма ёки оммабоп имстеъмолчига мўлжалланган маҳсус модельерлар яратган “Юқори мода ва Pret-a-porte” коллекциялар халқаро кўргазмаларида ва ярмаркаларида, кечки клублар, презентацияларда, ижодий конкурсларда намоёиш этилади;

- маҳсус мўлжал учун коллекциялар, масалан, форма кийими коллекциялари, мактаб фомаси коллекциялари.

Юқорида барча кўрсатилган коллекциялар қуйидаги ҳоссалари билан дифференцияланади:

- ассортимент – фирманинг ихтисосига биноан пальто, костюм, бош кийим;

- мавсумга оид; одатда мавсумий коллекциялар икки марта (баҳор-ёз ва куз-қиш мавсумлари учун) намоёиш этилади. Аммо, Дюсселдорфдаги йирик санотга оид мода ярмаркаси янги мода коллекцияларини йилда тўрт марта намоёиш этишга ўтди: куз, қиш, баҳор ва ёз учун;

- ёш категорияси: болалар, тинейжерлар ва б. учун коллекциялар;

- маълум мўлжал учун: уйда, спорт учун, дам олиш учун ва б. учун коллекциялар.

Бундан ташқари кимга мўлжалланганлигига қараб коллекциялар қуйидаги гуруҳларига бўлинади:

- шахсий гардероб (шахсий буюртмачи учун);

- оммабоп (муайян истеъмолчилар тури учун);

- гуруҳларга оид (муайян инсонлар гуруҳи учун): а) формали кийим коллекцияси – ўқувчишлар учун форма, ҳарбий форма коллекциялар ва б.; б) фирмага оид кийим коллекциялари - аэрофлотда ишлайдиганлар учун, савдо фирмалар учун ва б.; в) вакиллар ва делегациялар учун коллекциялар – Олимпия миллий терма жамоалари учун ва б.

Янги коллекциялар устида ишлаш. Янги коллекциялар яратиш учун қуйидаги тартиб назарда тутилади:

- моданинг прогнози асосида перспектив мода контсепцияси тузилади, яъни материаллар коллекцияси, уларнинг таркибида тенденциялар ва модали ранг гаммаси мавсумдан бир ярим йил олдин материаллар саланида намоёиш

этилади (масалан, “Премер Висион” Париж салонида ва Франкфурт-Майнда “Интерштофф” материаллар ярмаркасида);

- юқори модани перспектив коллекциялари яратилади, улар мавсумдан ярим йил олдин намоиш этилади; баҳор-ёз мавсуми учун – январда, куз-қиш учун – июлнинг охири августнинг бошида (гарчи унда тавсия этилган услублар ва оммабоп модадаги тенденциялар анга кечроқ амалга ошиши мумкин), ва шунингдек “pret-a-porte” коллекциялари мавсумдан этти-саккиз ой олдин намоиш этилади: баҳор-ёзги - сентябр-октябрнинг бошида, куз-қишги – февралда яратилади ва ишлаб чиқарилади;

- саноатга оид оммабоп коллекцияларини юқори модада “pret-a-porte” коллекцияларида тақдим этилган перспектив тенденциялари ривожлайди. Янги услублар оммабоп ва перспектив коллекцияларида тақдим этилагандан сўнг, тахминан 1,5-2 йилдан кейин ишланади, баъзи ундан ҳам кечроқ. Эркаклар модасининг тенденциялари тўғрисида шуни ҳам айтиш мумкин-ки, у аёллар модасига нисбатан 1,5-2 йилга “кечиқади”.

Саноатга оид оммабоп коллекцияъни ишлаб чиқариш жараёни бир неча босқичлардан иборат.

Ишлаб чиқаришнинг *биринчи босқичида* (лойиҳалашда дастлабки тадқиқотчишлар босқичи) қуйидаги ишлар қилинади:

- истеъмол ва талабнинг объектив омилларини ўрганиш: аҳолининг даромадини, чакана савдони, тўлов оборотини, аҳолининг жон бошига даромад даражасини ва б. динамикаси;

- истеъмолчининг типологик ҳоссаларини аниқлаш (маркетинг тадқиқотлари);

- истеъмолчининг аниқланган талабларини ва истеъмолчилар гуруҳининг баҳолиш ориентацияси билан ўзаро боғлиқлиги.

Йирик компанияларда дизайн стратегиясининг тадқиқот этиш учун махсус ташкилотлари мавжуд, улар истемочишларнинг талабларини ва ҳулқини таҳлили билан шуғулланади ва фирмага оид услубни, муаммоларни аниқлашади. Бу тадқиқотлар ижрочишлар учун лойиҳалаш жарёнига асос бўладиган тавсияларни беришшади (истеъмолчилар гуруҳи, таблаб қилинган коллекция услуги, ассортиментнинг афзал турлари, буюмларга тавсия этилган баҳолари ва б.).

Истеъмолчиларнинг типологик ҳоссаларини аниқлашда қуйидаги омилларига эътибор берилади: жинс ва ёши; размери ва бўйи; тўлалиги; мода ориентацияси; эстетик истакларнинг шаклланиш даражаси.

Истеъмолчилар шартли равшда тўрт гуруҳга бўлинади.

Истеъмолчиларнинг кўпчилиги *биринчи гуруҳга* киради, яъни улар буюмларни стереотип усули асосида солиштиради ва уларда дизайн тўғрисида ўз таассуроти шакланмаган бўлади. Бундай ҳаридорларнинг ҳулқига буюмнинг маркаси ёки муайян имиджни ташкил этиб, осон таъсир этиш мумкин.

Истеъмочишларнинг *иккинчи гуруҳига* янгиликни пайдо бўлишига, буюм муҳитини аста-секин ўрганишга тайёр ва танлаш критериялари тўғрисида ўз тасаввурлари борлари киради.

Истеъмолчиларнинг *учинчи гуруҳида* дизайн тўғрисида ўз индивидуал, муайян асосланган тасаввурлари мавжуд бўлади. Уларнинг ҳулқига ҳаттоки реклама ёрдамида ҳам таъсир этиш қийин. Уларнинг талабларини лойиҳалаш босқичда инобатга олиш керак.

Тўртинчи гуруҳ – “истеъмолнинг пешқадамлари” бўлиб, улар энг новаторлик тшаклифларни қабул қилишга тайёр.

Коллекцияда моделлар сони уларнинг баҳосига қараб яратилади: тахминан 65% моделлар – арзон гуруҳига, 30% - ўрта баҳолиш ва 2-5% - қимматларга киритилади.

Қиммат моделлар “юқори мода” услуби, конструкциянинг ноёблиги, силуэтнинг ажойиблиги, сўнгги мода тенденциялари, юқори сифатли материаллари ва безаги билан фарқланади.

Бу гуруҳга “pret-a-porte” ва “pret-a-porte”-люкс туркумидаги коллекциялар киради. Ушбу гуруҳни моделлари жуда кам серияда 5-10 донга ишланади. Коллекция қанчалик қиммат бўлса, унга шунча кўп моделлер киритилган бўлади.

Ўрта гуруҳ моделлари қулай фасонлари, модали силуэтларни оддийроқлиги, модали материаллар ва ишончли навлари билан фарқланади.

Арзон моделларнинг ташқи кўриниши кўркам бўлиши, ушбу гуруҳнинг аввалги моделларига нисбатан янгилиги билан фарқланиши, ёқимли фактурали, нақшли ва модага оид рангли материаллар қўлланиши лозим.

Дизайнер ўзи учун қуйдагишларни аниқ тасаввур этиши лозим: модель конкрет ассортимент гуруҳи ёки кўпфункционали бўлиши керак. Бу бичим тури, газлама ва ранг танланиши билан боғлиқ.

Коллекция яратилганда, дизайнер ҳаридорларда савдо маркасининг обрўсини ҳам инобатга олиши лозим.

Шундай дифференциациянинг зарурлиги ва потенциал ҳаридорларни кўпайтириш истаги 1980 йй. коллекциянинг сонини кўпайтиришга олиб келди. Асосий эркак ва аёллар кийимлари коллекцияларига ёш истеъмолчига мўлжалланган ва арзонроқ нарҳда сотиладиган “параллел” коллекцияларни ва бошқа ассортимент ва мўлжалга оид коллекциялар билан мода бозори қўшимча тўлдирилади. Италиялик дизайнер Дж. Армани бу йўналишда биринчи бўлиб ўз “мода империя”сини кенгйтира бошлади. “Гиоргио Армани” маркали қимматбаҳо аёллар ва эркаклар кийимлари коллекцияларидан ташқари у ҳозир “Ману”, “Эмперо Армани”, “Армани Эхчанге”, “Воргоноуво-21”, “Армани жеанс” ва “Армани голф” (қимматбаҳо спорт кийими) параллел коллекцияларини ишлаб чиқармоқда. Амалда бу йўлдан барча машҳур дизайнерлар кетди.

Ҳар бир шундай коллекцияъни ўз конкрет ҳаридори бор, уларнинг талабларини ва психологик қиёфасини коллекция яратувчишлари аниқ тасаввур этишади. Потенциал ҳаридорларнинг сонини кўпайтириш учун кўп фирмалар ҳар ҳил истеъмолчилар гуруҳларига мўлжалланган (консерваторлар ва пешқадамлар) моделлар коллекциясини яратишади. Масалан, юқори сифатли престиж эркак кийимлари билан машҳур бўлган таниқли немис фирмаси “Hugo

Boss” ҳар бир мавсумда уч коллекцияъни тайёрлайди. Ҳар бир йўналиши маълум истемолчига мўлжалланган:

- “Boss” - мувафақиятли яхши кийинадиган, мода билан қизиқадиган аммо кўзбуямачиликка интилмайдиган ишбишлармон учун;

- “Балдессарини”-“Boss” фирмасининг кийимини киядиган бошқаларга ўхшамасликка интилиб, деталарга, матоларга эътибор беради ва яна унинг кийими “зерикарли” бўлмаслигини хоҳлайди;

- “Hugo” – мода билан ҳақиқатдан ҳам қизиқадиган ёшлар учун, улар модани яхши билишади ва бошқалардан кескин фарқланиш учун, қандайдир ўзига ҳосликни қидиришади.

Иккинчи босқичда (лойиҳалаш ва моделлаш) шакллантириш усулларни аниқлашда тадқиқотларнинг натижасини амалга оширилади. Бу босқичда коллекциянинг ғояси материалда ифодаланади. Коллекциянинг ғояси юқорида кўрсатилган талабларга биноан конкрет моделларда амалга оширилади. Бу ҳолда юқори мода, “pret-a-porte” ва саноатга оид коллекциялар яратилганда албатта уларни ўзига ҳос спецификациялари инobatга олинади.

Франтсуз кутюреси К.Диор “Кристиан Диор ва мен” номли ўз асарида юқори мода коллекция яратиш кетма-кетликни баён этган. Бу китоб чоп этилган вақтда юқори мода яратишда К.Диорнинг усули анаънавий бўлмаган. У моделлашни газламадан эмас, эскиздан бошлаган. Аммо, кейинчалик юқори мода уйларида янги ғояга қизиқиш этакчи рол ўйнайдиган бўлди ва коллекция яратишда К.Диор тавсия этган босқичлар анаънага айланди. К.Диор коллекция яратиш учун кетма-кетликни тавсия этган босқичлари анаънага айланди.

“Студия” деб номланган биринчи босқичда:

- табиий ва бошқа шаклларнинг ассоциациялари асосида бўлажак коллекциянинг илк ҳомакишлари ишланади ва моделлар эскизлари яратилади

- бўлажак коллекциянинг ғоялари муҳокама қилинади, энг яхши эскизлар танланади ва коллекциянинг асосий ғоясига биноан қўлдан чиқарилади, танланган эскизлар асосида моделлар макетлари ишлаб чиқарилади, безак турлари танланади. Битта эскиз бўйича газламадан бир неча макет яратиш мумкин ва уларнинг ичидан энг яхшиси танлаб линади;

- коллекциянинг моделлари макетлари муҳокама қилинади ва энг сўнгги танлов қилинади.

“Устаҳона” деб номланган иккинчи босқичда:

- коллекция намойиш этиш учун режа тузилади;

- моделларни намойиш тартиби аниқланади;

- намойиш режиссураси аниқланади.

“Салон” деб номланган учинчи босқичда моделлар коллекцияси истемолчиларни назорат гуруҳида синаб кўрилади.

Тўртинчи босқичда янги коллекциянинг рекламасининг асоси лойиҳаланади.

Саноатга оид оммабон коллекцияъни лойиҳалаш. Эскизларни яратиш аввал коллекциянинг коллекциянинг *контсенцияси*, ассортименти, ҳом ашёси, моделларни нимага мўлжалланганлиги аниқланади.

Биринчи босқич – “яратиш”. Бу босқичда бўлажак коллекциянинг муайян ранг гаммаси, конкрет матога, этакчи силуэт (силуэтлар) ва коллекция услубига мос эскизлари ишланади.

Иккинчи босқич - коллекцияларни режалаштириш. Коллекцияда моделлар сони аниқланади, улар муайян фирманинг баҳолаш сиёсати, тақсимлаш усуллари, бир йилда чиқарилган коллекциялар сони билан боғлиқ, кейн матода қилинадиган моделларнинг дастлабки танлови ўтказилади.

Учинчи босқич- моделларни ишлаб чиқиш. Эскиз асосида коллекция учун газлама танланади моделнинг конструкцияси текширилади, нуқсонлари тузатилади. Моделнинг конструкцияси кўпинча конструктив моделлаш усули ёрдамида бажарилади. Кейин манекеншчитсалар учун матодан модель тикилади.

Тўртинчи босқич – моделларни танлаш ёки коллекцияъни “ўтоқ” қилиш – расмий намоёишдан аввал моделлар танланади. Одатда танловда компания директори, сотув бўлимларининг ходимлари ва асосий буюртмачи қатнашади. Талаб тенденциялари бўйича маълумотлар асосида энг фойдали ва мувафакятли моделлар танланади. Шу билан бирга манекеншчитсаларнинг фикри албатта инобатга олинishi керак. Танлаш усуллари фирмани сиёсатига боғлиқ, аммо ҳар қандай ҳолда коллекциядан бир неча моделлар қолади, улар ҳам баҳоланади.

Бешинчи босқич – андозаларни ишлаб чиқиш. Андазларни ишлаш қиммат бўлгани боис, улар коллекция батомом ишлаб чиқилгандан сўнг қилинади. Компьютер технологияларни қўлланиши бу босқичда ҳаражатларни анча камайтиради.

Олтинчи босқич – корхонада ишлаб чиқариш. Дизайнерлар коллекциясининг серияси тикилади, моделлар серияси сони фирманинг баҳолаш сиёсати билан боғлиқ.

Эттинчи босқич - коллекцияъни тақсимлаш ва рекламаси. Бунда нафақат савдо муассасасининг ходимларигина эмас, балки саноатга оид кўргазма ва ярмакаларда, фирма реклама ва оммавий ахборот воситалар ходимлари фаол қатнашишлари лозим.

“Pret-a-porte” саноатга оид коллекциясини яратишда бир неча тафовутлар мавжуд. Бу ҳолда ишлаб чиқариш босқичига коллекцияъни дастлабки намоёишдан сўнг киришлади. Дизайнда моделлар намоёиши рекламанинг илк ва асосий шакларидир, модали мансабга эришиш учун дизайнерлар орасидаги рақобат курашида кучли реклама воситадир. “Pret-a-porte” ҳафтаси доирасида ўтказиладиган моделлар намоёишида (Париж, Нью-Йорк, Милан, Лондон, Барселона, Дюсселдорф, Москва, Санкт-Петербург) энг аввало матбуот ходимлари (атоқли фотосуратчишлар, мода журналлари муҳаррирлари, мода шарҳловчишлари) ва савдо ходимлари тшаклиф этилади. Намоёишдан сўнг *баерлар* (йирик универмаг ва бутиклар учун моделларни сотиб оладиган мутахассислар) фирмалар билан шартномалар тузади. Бундан сўнг келгуси мавсумга танланган моделларни ишлаб чиқарадиган тиражи аниқланади.

Ундан ташқари “Pret-a-porte” коллекцияси перспектив коллекция бўлиб, саноатга оид оммабоп коллекциялар учун “прогноз” ва “дастур” бўлади. Перспектив коллекцияъни лойиҳалашда қуйдаги асосий вазифалар бажарилади:

- бўлажак истеъмолчиларнинг ўзига ва модага муносабатини инобатга олиб, янги сиймони яратиш (уч компонентлик ўзгартириш қонунинга биноан учдан кўп этакчи коллекциянинг сиймоси тақдим этиш тавсия этилмайди);

- анаънавий ва ноанаънавий ассортиментни ранг ва пластик ечимини яратиш;

- янги материаллар ва фурнитураларни коллекцияларда қўллаш;

- коллекцияъни фазовий шакллари белгиладиган этакчи силуэтларни аниқлаш;

- янги технологияларни ва услубни ифодаладиган бош кийимларни, поябзални ва аксессуарларни лойиҳалаш;

- моданинг янги тамйишларини ифодаладиган коллекциянинг базавий шакллари учун конструктив асосларини ишлаш;

- моделларни ишлашда прогрессив технологияларни қўллаш;

- реклама, янги коллекцияъни намойиш этиш учун сценарий тузиш, моделларни танлаш, намойиш сиймоларини яратиш (соч турмаги, грим ва б.), муסיқа танлаш, намойиш учун жой танлаш ва б.

Саноатга оид коллекция бир қатор ассортимент коллекцияларидан иборат, чунки замонавий оммабоп модада комплектлар устунлик қилади, алоҳида ассортиментнинг оммабоплиги сақланган ҳолда. *Ассортимент коллекциясини устидан* ишлаш ўзига ҳослигига эга ва қуйидаги босқичларидан иборат:

- эҳтиёжларни қондириш учун муайян ассортиментнинг меъёрини аниқлаш;

- муайян ассортимент коллекциянинг истеъмолчиларнинг ёш ва размери, тўлалик гуруҳларини кўрсаткичларини аниқлаш;

- перспектив коллекциянинг этакчи силуётларига биноан истеъмолчиларни мода эҳтиёжларига мос силуётларни аниқлаш. Бунинг учун тақдим этиладиган коллекцияларда янги моделлар қаторида классик ва ҳорижий моделлар бўлиши лозим;

- тавсия этилган силуётларига материалларни танлаш;

- силуёт шаклларнинг конструкциясини ишлаб чиқиш;

- базавий таркибнинг модель элементларини билан тўлдириш натижасида конструктив асосини ишлаш.

Натижада битта конструктив асосида мини-коллекция барпо этилади. Бир неча шундай мини-коллекциялар қўшилишидан ассортимент коллекцияси пайдо бўлади.

Саноатга оид коллекцияъни лойиҳалаш босқичида унификация ва стандартизацияъни қўллаб, кийимнинг элементларини конструктив-технологик узеллари ва деталлари каталогини тузиш керак. Бу янги моделларни ишлаб чиқариш жараёнида вақт ва воситаларни тежайди.

Ўрта ва кичик бизнеснинг мобиллиги қўшимча устунликни яратади, чунки бозор конюктураси тез ўзгаради. Кичик корхоналарда янги моделги

потокка киритиш икки ҳафта вақт олади: бир ҳафта ишлаб чиқаришга ва яна бир ҳафта назорат ишларини олиб боришга (кичик партида тикилган моделлар ёрдамида истеъмолчилар реакцияси текширилади).

Коллекциянинг таркиби. Коллекциянинг яхлитлигини таъминлаш учун қуйидаги қоидаларни эътиборга олиш керак:

- услубий ечимнинг яхлитлиги;
- коллекция сценарийсини тузиш, яъни коллекцияъни композицион тузилиши;

Коллекция яхлитлигининг зарурий шарти - коллекциянинг кульминацияси, яъни композицион марказнинг мавжудлиги. Умумий қойида бўйича уч композицион марказ бўлиши керак:

- бош (намойишни очадиган биринчи модель ёки моделлар блоки), кульминация (намойишни ўртаси) ва якуний (намойишни якунлайдиган модель ёки моделлар блоки);

- қаторни тонал риволанишини тузиш;

- тонли ва колористик композицион марказларни бир-бирига тўғри келадиган ҳолда рангли ривожланишини тузиш;

- қаторнинг таркибий тузилишини аниқлаш:

1) стабил элементларни таҳлил этиш (силуэт, пропорциялар, ритм, вазнлар);

2) мобиль элементларни таҳлил этиш (безак, фактура, конструктив ва конструктив-декоратив чизиқлар, қўйма деталлар);

- буюмларни ишлаб чиқаришга технологик принципларини ўхшаши.

Кўпинча коллекция мўлжал, силуэт ва ранг бирлиги билан бирлашган моделлар блокидан иборатдир. Анаънада юқори мода коллекцияси қуйидаги “чиқиш” - блокларидан иборат: устки кийим (пальто, плашч, костюмлар мавсумга биноан), костюмлар, кундузги кўйлақлар, калта кечки кўйлақлар, узун кечки кўйлақлар, тўй либослари.

Аммо К.Диорнинг дастуридагидек замонавий модада шундай аниқ ассортимент гуруҳлари мавжуд эмас. Баъзи дизайнерлар умуман коллекциянинг анаънавий блок таркибидан воз кечишади, ижодий контсепциясидан ташқари ўзаро боғлиқ бўлмаган алоҳида моделларни намойиш этиб (бу айниқса костюм дизайнида деконструктивизм тарафдорларига таълуқли). Аммо, дизайнерларнинг кўплари коллекциянинг анаънавий таркибига риоя қилишади: устки кийим; кундалик кийим; дам олиш, спорт, туризм ва б.; башанг, байрамга оид, кечки кийим; маҳсус тантанали кийим, тўй либослари; тантанали воқеалар учун кийим.

Назорат саволлари.

1. Ягона буюмлар лойиҳалаш заруриятига нима сабаб бўлган?
2. Ансамбль атамасининг моҳияти.
3. Ансамбль яхлитлиги қандай эришилади?
4. Комплект атамасининг моҳияти.
5. Комплект яхлитлиги қандай эришилади?

6. Комплект билан ансамбль қандай фарқланади?
7. Коллекциянинг бирлигини барпо этилишда нима эътиборга олинади?
8. Костюм коллекцияси турлари.
9. Коллекция яратилишда қандай тартиб бўлади?
10. Саноатга оид оммабоп коллекцияъни ишлаб чиқариш жараёнинг босқичлари.
11. Истеъмолчиларнинг гуруҳлари.
12. Коллекция моделлари баҳосига кўра қандай тақсимланади?
13. К.Диор тавсия этган коллекцияъни яратиш босқичлари?
14. Перспектив коллекцияъни лойихалашда қандай асосий вазифалар бажаралади?
15. Коллекциянинг таркиби.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

АМАЛИЙ МАҒУЛОТЛАР

1- АМАЛИЙ МАҒУЛОТ: ТИҚУВ БУЮМЛАРИНИ БИРИКТИРИШ УСУЛЛАРИ. ТИҚУВ БУЮМ ДЕТАЛЛАРИНИ ИП БИЛАН БИРИКТИРИШ

РЕЖА:

1. Кийим деталларини бириктириш усуллари.
2. Машина чок турлари.
3. Бирлаштирувчи чоклар. Зий ва безак чоклар.

Кийим деталларини бириктириш усуллари

Тиқувчилик саноатида кийим деталларини бириктиришнинг уч усули бор: ип билан бириктириш, елим билан бириктириш, пайвандлаб бириктириш. Ип билан бириктириш қўлда ёки машинада бажарилиши мумкин.

Ип билан бириктириш усулида тиқув буюм деталларини бириктиришда иплар асосий восита ҳисобланади.

Иплар табиий (пахта, ипак, зиғир), синтетик (полиэфир, полиамид) ва сунъий (вискоза, полиноза) толалардан ишлаб чиқилади. Иплар қалинлигини белгилаш мақсадида артли рақамлар қабул қилинган. Масалан, кийим деталларини бириктиришда оддий ипларнинг - 10,30, 40, 50, 60, 80; ипак ипларнинг- 18, 33, 65; лавсан ипларнинг 90/3, 90/4 ва капрон ипларнинг 64/3 рақамлари ишлатилади.

Қўлда бажариладиган илар ҳақида маълумот

Қўл ишлари икки гуруҳга бўлинади: тик туриб бажариладиган ишлар ва ўтириб бажариладиган ишлар. Тик туриб бажариладиган ишларда кийим ёки деталь стол устига қўйилади, ўтириб бажариладиган ишлар эса кийим ёки детални ҳам стол устига, ҳам ичининг тиззасига қўйиб қилиниши мумкин. унга кўра иш жиҳозлари ва иш ўрнининг ташкил қилиниши ҳар хил бўлиши мумкин. иш ўрнининг тўғри ташкил қилиниши ҳар бир операцияда меҳнат унумдорлигини оширишга ёрдам беради ва ишнинг юқори сифатли чиқишини таъминлайди.

Кийим тикишда қўл ишлари учун мўлжалланган иш ўрнида стол, стул ва оёқ қўйиладиган таглик бўлиши лозим. Стулнинг конструкцияси ҳар хил бўлиши мумкин, лекин у ўриндиғни буриш ва баландликни ростлаш, суянчиқнинг вазиятини ўзгартириш имконини бериши керак. Стол ўнг томонининг олд қисмида чегараланган жой бўлиб, бу ерда қайчи, бўр ва ҳоказолар сақланади. Стол ўнг томонининг юқори бурчагига органик шиша тагига чиқиндилар идиши қўйилади. Буюмнинг хилига ва бажариладиган операцияга қараб иш ўринларининг ўлчамлари ҳар хил бўлади.

Қўл ишларини бажаришда қуйидаги талаблар қўйилади:

Бир деталдан иккинчи деталга бўр чизиқларини ўткази учун солқи кавик билан ёки ёрдамчи андаза билан бўрланади;

- деталларни бир-бирига вақтинча қавиққатор билан улашда ипнинг ранги асосий деталь рангидан анча фарқ қилиши керак;

- қавиқларни деталларга туширида қавиқ йириклиги ўнг томонида ҳам, тескари томонида ҳам бир хил бўлиши керак;

- деталларни кўклада қавиққатор у деталдаги солқи қавиққатор устидан ёки бўр чизиқи устидан туширилади. Кўклар бўлгандан кейин солқи қавиқ иплари олиб ташланади;

- кўл қавиққаторини бажаришда ишлатиладиган ип номери қайси қавиқ қаерда бажарилишига қараб танланади;

- қавиқ йириклиги ва қавиққатор зичлиги газлама қалин- юпкалигига ва у қавиққа кўйилган талабларга боғлиқ бўлади;

- доимий қавиқ ва қавиққаторлар учун ишлатиладиган ипнинг ранги асосий газлама рангига мос бўлиши шарт;

- Кўл ишларини бажаришда тикилаётган кийимнинг сифати ва меҳнат унумдорлиги асбоб ва мосламаларнинг тўғри танланганлигига, уларнинг сифатига ва иш ўрнида рационал жойлаштирилганлигига кўп даражада боғлиқ бўлади.

Кўлда бажариладиган ишлар учун зарур асбобларга: кўл игналари, ангишвона, қайчи, сантиметрли лента, мосламаларга эса манекен, андаза, пичоқли халқа, қозикча, тўноғич ва бошқалар киради. Бажариладиган операция ва тикиладиган материал турига қараб турли номердаги игна ва ангишвоналар ишлатилади.

Кўл игналари ўткир, эластик, синмайдиган, силлиқ, тешигидан ип бемалол ўтадиган бўлиши лозим. Игналарнинг йўғонлиги ва узунлиги, тешикларнинг катталиги ҳар хил бўлади. Игналар узунлиги ва диаметри бўйича 1 дан 12 гача номерларга бўлинади. Тоқ номерли игналар жуфт номерли игналардан узунроқ бўлади.

Ангишвона игнани газламага қадаш пайтида бармоқни игнадан асраш учун хизмат қилади. У ўнг кўлнинг ўрта бармоқига тақилади.

Ишлатиладиган ипларнинг номери ҳам игналар ва газламаларга мослаб танланади. Юпка ип газламалардан кийим тикишда 50-80 номерли иплар, чит, сатин, фланел каби ип газламалардан енгил кўйлақлар тикишда 50-60 номерли иплар ишлатилади. Юпка шойи газламалар, масалан, шифон, крепжоржет 65, 75 номерли шойи иплар ва 80 номерли пахта иплар билан, юпка ва енгил шойи газламалар 60-80 номерли иплар билан, жун кўйлақлар 50-60 номерли иплар билан тикилади.

Бичиш операцияларини ва қирқиш, деталларни аниқ қирқиш сингари ёрдамчи операцияларни бажаришда ишлатиладиган қайчининг шакли ва ўлчамлари ҳар хил бўлиши мумкин. Детал четларини титилишдан сақлаш учун тиғи тили қилиб кертилган махсус қайчи ишлатилади.

Пичоқли халқа иш охирида ипни ўзи учун ишлатилади. Халқа чап кўлнинг кўрсаткич бармоғига тақилади. Ипни қирқиш учун иш ўрнига махсус мослама ҳам ўрнатилиши мумкин. У бурчшакликдан иборат бўлиб, унга пластинка ва винтлар воситасида писка маҳкамлаб кўйилади. Бармоқларни кесиб олидан сақлаш учун иккита илгак ўрнатилган. Пичоқли халқа ва

стационар мосламадан фойдаланиш натижасида ишчининг вақти тежалади ва иш унуми ошади.

Кўкланган ипларни сўкиб тала ва детал бурчакларини тўғрилаш учун дукча ишлатилади, у бир томони учли қилинган металл, пластмасса ёки суякдан иборат ингичка стержень тарзида бўлади.

Чўнтак қопқоқ четлари намлаб – иситиб ишлов бериш жараёнида шаблон типигаги махсус мослама ёрдамида текисланади. Хлястик ва белбоғларни ағдарадиган мослама ағдарма чок билан тикилган деталларни тезда ўнгига ағдариб, учини тўғрилаш имконини беради.

Манекен тикилаётган ва тайёр кийимларнинг тўғрилигини текшириш учун ишлатилади. Масалан, манекенда кийимнинг ён ва елка чокларнинг вазияти, ёқа ҳамда енгнинг тўғри ўтказилганлиги ва ҳалқа текширилади.



Кўл иши учун стол



а

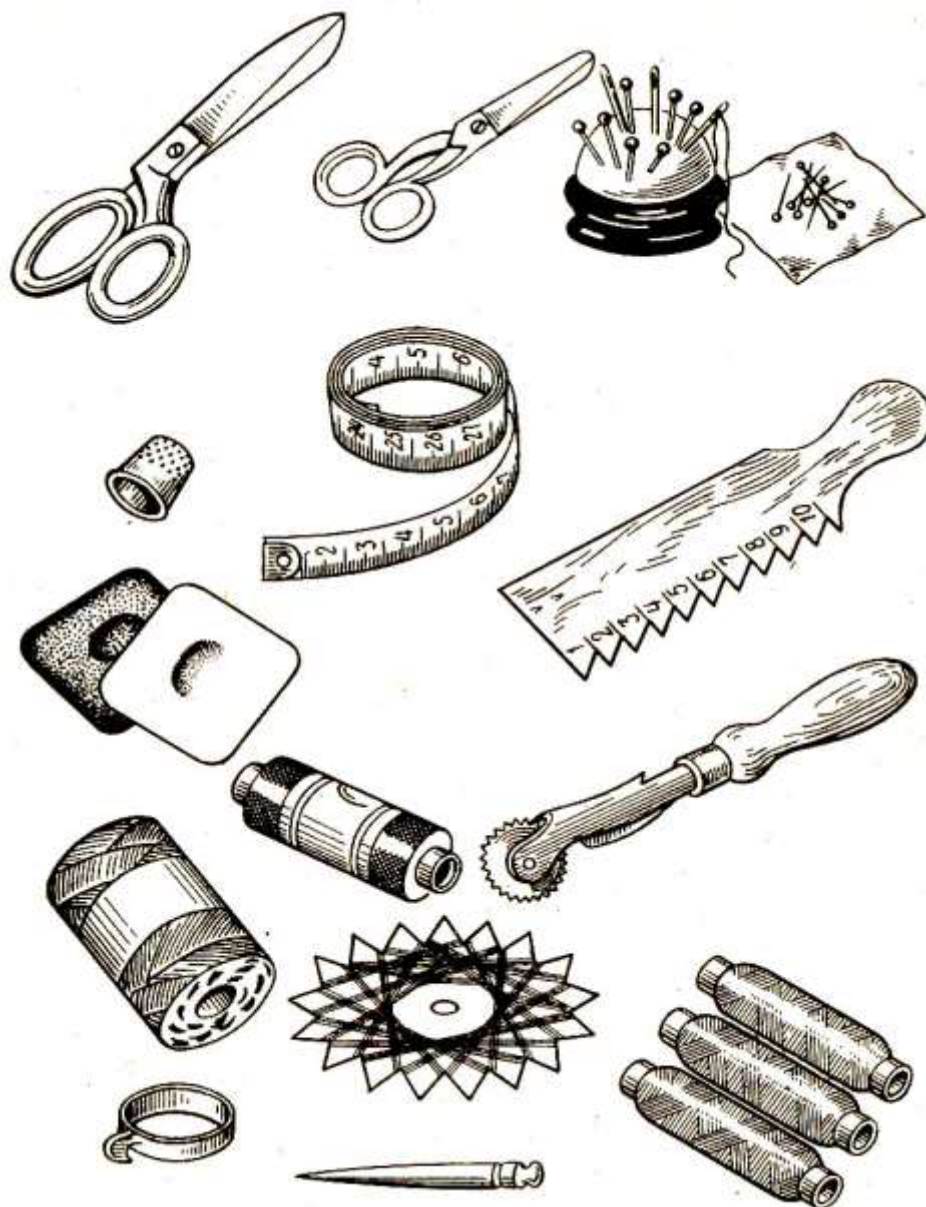
а-стул; б-таглик



б



Манекен



1-расм. Қўлда бажариладиган ишлар учун асбоблар

Детал чизиклари қоғоздан газламага ёки картонга из туширгич ёрдамида кўчирилади. Из туширгичлар бир неча хил бўлади. Ўтмас из туширгич деталлар контурини қоғоздан газламага, газламадан қоғозга кўчириш, шунингдек тахламалар, виточкалар, бўртма ва бошқа чизикларни кўчириш учун ишлатилади. Из туширгичнинг диски кўчириладиган чизикдан юргизилади, унда газлама ва қоғозда узлуксиз чизик кўринишида из қолади.

Тили из туширгичдан деталлар контурини қоғоздан қоғозга ёки картонга, газламадан қоғозга кўчиришда фойдаланилади. Белгиланган чизиклар устидан бундай из туширгич юргизилганда газлама ёки қоғозда нукталар тарзида из қолади.

Тикув буюмларини тикиш жараёнида қўл ишларини бажараётганда қуйидаги техник шартларга риоя қилиш керак.

1. Ёрдамчи чизиклар (борт ва ёқа бурчаклари ағдарма чокларининг, безак бахяқаторларининг ва х.к. чизиклари) кўшимча андазалар ёки чизғичлар

ёрдамида бўр билан белгиланади. Белги чизиклар йўғонлиги 0,1 см дан ошмаслиги лозим.

2. Бичилган деталларни андаза кўйиб текширида бўр чизигининг ичкари томони андаза контур чизигига мос келиши лозим.

3. Кертмаларнинг учи ва деталларнинг қирқилган чизикларининг учлари бахяқатор йўлига 0,1-0,15 см этмаслиги лозим.

Белги чизикни из туширгич билан кўчирганда унинг ғилдиракчаси чизик қалинлигининг ўртасидан юритилиши лозим.

Буюмни кийдириб кўришга тайёрлашда ва бошқа вақтинча қавиққаторларни бажаришда пишитилган оддий ип, унингдек тегишли номерли рангли ёки оқ ипларни ишлатиш лозим.

Кўйидаги ҳолларда деталлар кўкланади: икки детални, улардан бирида солқи ҳосил қилиб бирлаштиришда, мураккаб деталлар четини ағдарма чок билан тикишда, деталлар ўртасидаги ва бириктириш чокидаги тўғри ва мураккаб чизикли қирқимларни бир-бирига тўғри келтиришда.

Кўклаш операциясини осонлатириш ва тезлаштириш, ҳамда сифатини яхшилаш учун деталла олдин тўғноғичлар билан тўғнаб олинади.

Духоба, шифон ва шу каби кийим деталлари тикаётганда сурилиб кетмаслиги учун улар бир-бирига яқин, ораси 0,5 см бўлган қўш қавиққатор билан кўкланади. Бундай деталларни бириктириб тикишда кўкланган икки қавиққатор орасидан бахяқатор юритилади.

4. Кўклаш қавиққаторлари кейинги тикиш пайтида машина бахяқатор тагида қолмаслиги учун ҳамма кўклаш ишлари бўр билан белгиланган чизикдан деталнинг қирқими томонга 0,1-0,15 см яқинлатириб бажарилади.

5. Кўклаш қавиққаторларининг бир-икки қайта қавиқ билан пухталаб кўйилади.

6. Деталларни вақтинча кўклаб кўйилган ипларини олиб талаш учун қавиққаторни ҳар 10-15 см ораликда қайчи билан қирқиб, сўнгра иплар учидан тортиб олинади.

7. Доимий қавиқларда ва қавиққаторларда газлама рангидаги ип ишлатилади. Жун ва ип газламалардан тикиладиган буюмларга 50-80- номерли оддий ип ишлатилади, ипак газламадан тикиладиган буюмлар учун 65-75- номерли ипак ипи ишлатилади, сунъий ва синтетик толали газламалардан тикиладиган буюмлар учун 60-80-номерли оддий ип ишлатилади. Безаклар безак рангидаги ип билан тикилади. Тешик кўзли тугмалар тугма рангидаги ип билан қадалади, тиргшакли тугмалар эса газлама рангидаги ип билан қадалади.

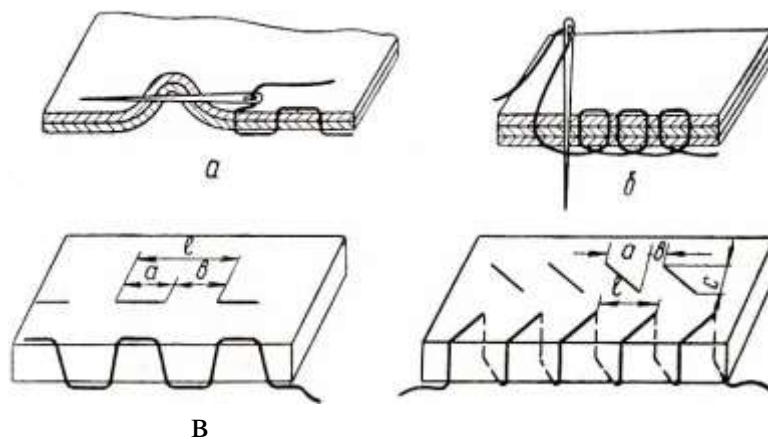
8. Игналарнинг номери газлама қалинлигига ва бажариладиган операциянинг хактерига мос бўлиши лозим.

9. Ичкаридаги қавиққаторларнинг учлари икки – уч қавиқ билан пухталаб кўйилади.

10. Ипак ип билан бажариладиган безак қавиққаторларнинг (изма яса, пухталашда) учлари тескари томондан уч-тўрт қайтма қавиқ билан пухталаб кўйилади.

Қавиқ - газламага игна қадалган икки жой ўртасида ипларнинг ўрилиши, қавиқларнинг тузилиши ҳар хил бўлиб, газламанинг ўнги ва тескарисида ипнинг қандай ётишига боғлиқ.

Қавиқларнинг узунлиги ипнинг узунлиги ва газлама ўнгидаги интервал билан белгиланиб, қавиқнинг хилига ва ишланаётган материалнинг қалинлигига боғлиқ



2- расм. Тўғри ва қия қавиқларни ҳосил қилиш усуллари
 а ва б – қўлда қавиқ солиш усуллари; в – тўғри қавиқ, г - қия қавиқ;
 (л – тўғри қавиқ йириклиги; а – газлама ўнгидаги ипнинг узунлиги;
 б – газлама ўнгидаги интервал; с - қия қавиқ йириклиги)

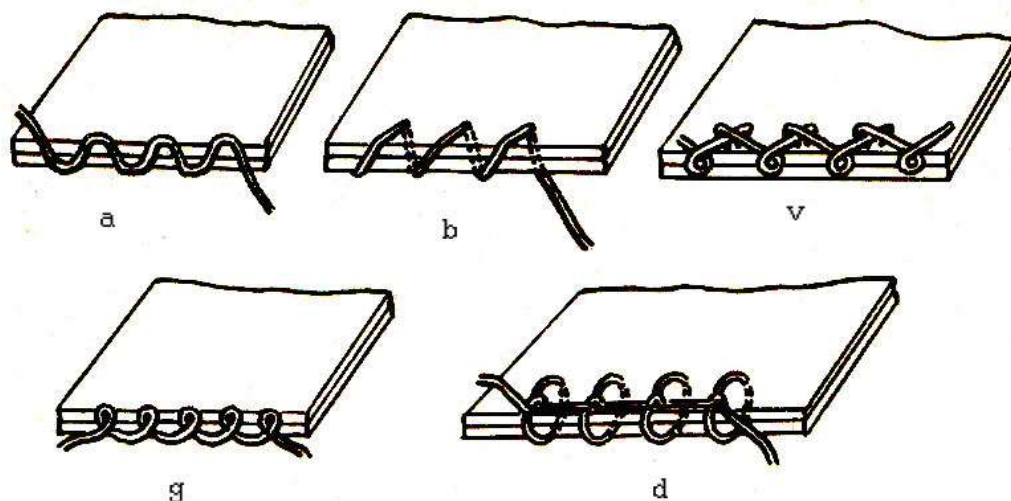
Қавиқ ва қавиққаторни қўлда бажаришда диаметри 0,6-1,8 мм, узунлиги 30-75 мм бўлган 1-12 номерли игналардан фойдаланилади.

Игна ва иплардан газламанинг хилига қараб фойдалани

Газламанинг номи	Игна номери	Игна диаметри, мм	Игна узунлиги, мм	Ипларнинг номери	
				Пахта ип	Ипак ип
кўйлак ва ичкийимлик газламалар	1,2,3	0,6-0,7	30-40	80,60,50	65-75
Костюмлик газламалар	4,5,6	0,6-0,9	30-40	50,40	25
Пальтолик газламалар	7,8,9,10	0,9-1,2	40-50	40,30	18

Қавиқ солининг асосан икки усули мавжуд. Биринчи усулда игна газламанинг бир томонидан санчилиб, у томонидан чиқарилади, иккинчи усулда эса игна бир томондан санчилиб, бошқа томондан чиқарилади.

Қўлда бажариладиган қавиқлар беш хил бўлади: тўғри, қия ироқисимон, халқасимон ва изма қавиқлар



3- расм. Қўлда бажариладиган қавиқ турлари:

а-тўғри қавиқ, б-қия қавиқ, в-ироқимион қавиқ, г-ҳалқасиомн қавиқ, д-изма қавиқ.

Қавиқлар тузилиш жиҳатидан оддий ва мураккаб бўлади. Оддий қавиқлар: тўғри сирма қавиқ, қия сирма қавиқ, йўрма қавиқ, қия бириктирма қавиқ, яширин бириктирма қавиқ, ироқисимон бириктирма қавиқ, солқи қавиқ, тепчима қавиқ, ёлғон қавиқ, тўрсимон қавиқ, тўр қавиқ. Мураккаб қавиқлар ҳалқа ва пухталама қавиқлардан иборат. жадвалда қўлда бажариладиган ишлар терминологияси берилган.

Қўлда бажариладиган ишлар терминологияси

Т.р	Қавиқ номи	Қавиққатор номи	Қўллаш доираси	Қавиқ узунлиги
1	Тўғри қавиқ	Сирма қавиққатор	Кийим деталларини вақтинча бириктиришга ишлатилади. Қавиқ узунлиги деталларни солқисиз сирмалада солқи хосил қилиб сирмалада	3-5 см 1,5-3 см
		Бостирма қавиққатор	Деталларни бир-бирига вақтинча сирти бўйича бириктириш. Йўл-йўл ва катак газламаларда ишлатилади. Қоплама чўнтакни олд бўлакка бириктириш Солқисиз Солқи билан	3-5 см 0,7-2 см
		Букиб кўклаш қавиққатори	Кийим этаги ва энг учларини букиб кўкла	1 - 3 см
		Зий кўклаш қавиққатори	Чўнтак қопқоғи, ёқа чети, манжет четини зий чиқариб кўкла	0,7-1 см
		Нусхалама қавиққатор	Белгиланган чизикларни бир деталдан иккинчи симметрик деталга аниқ ўткази	1-1,5 см
		Бурмалар хосил	Деталда қавиқлардан иккита параллел	0,3 - 0,7

		қиладиган қавиққатор	ораси 0,1-0,4 см қавиққатор туурилади. Деталнинг қирқими ип билан кершакли узунликкача тортилади ва бурмалар бир хилда терилади.	см
2	Қия қавиқ	Бостирма қавиққатор	Деталларни силжиб кетмайдиган қилиб вақтинча бириктириш. Сидирға газламаларда ишлатилади.	0,7-2,0 см
		Зий кўклаш қавиққатори	Гулсиз, юпқа ва қалин газламалардан тикилган кийим-ларни четини кўкла	0,5-1,0см
		Йўрма қавиққатор	Қирқимларни титилиб кетидан сақла	0,5-1,0см эни 0,3-0,4 см
		Тепчима қавиққатор	Асосий деталга қотирма бириктириш, ҳамда деталга турғунлик ва эластиклик бериш	0,5-0,7см эни 0,3-0,5 см ораси 0,5-0,7 см
		Бириктирма қавиққатор	Детални очиқ қирқимларини букиб яширин бириктириш	0,3-0,5 см эни 0,1см
3	Ироқиси мон қавиқ	Ироқиси-мон қавиққатор	Қалин газламадан тикилган буюмларда детални очиқ қирқимини титилиб кетмаслиги учун букиб бириктириш	0,5-0,7 см
4	Ҳалқа-симон қавиқ	Яширин бириктирма қавиққатор	Берк қирқимли деталларнинг букилган четларини доимий маҳкамла	1 см да 3-4 қавиқ
		Ёлгон қавиққатор	Кийим деталларини четларини беада фойдаланилади. Қавиқ ипи детални ўнгида ва тескарисида унча билинмайди.	0,15-0,2см 1 см да 2-3 қавиқ
		Тўр қавиқ-қатор	Машиналар билан тикиш қийин бўлган жойларни тикиш	1 см да 2-3 қавиқ
		Тўрсимон қавиққатор	Буюм астарини энг ўмизига доимий бириктириш	1,5-2 см
		Маҳкамла қавиқлар	Қавиққаторлар учларини битта ёки иккита халқасимон қавиқ билан маҳкамла	
5	Ҳалқа қавиқ	Измалар	Ситилиб кетмаслиги учун изма қирқимларини йўрма	1 см да 12-15 қавиқ
		Пухталамалар	Изма, чўнтак учларини пухтала, пухтала узунлиги 0,3-1,5 см	1 см да 7-10 қавиқ
		Тугма чати	Тугмалар фақат ташқи учунгина эмас, балки безаш учун ишлатилади	3-4 қавиқ билан
		Илгак чати	Детални тескарисига ип газлама парчаси қўйиб чати	3-4 қавиқ билан

Машина чок турлари

Машина игнаси ёрдамида газламада ҳосил қилинган қўни тешиқлар орасидаги иплар чалиувининг битта тугалланган синкли баҳя дейилади. Кетма-кет қатор такрорланган баҳялардан баҳяқатор ҳосил бўлади.

Игна ўтган икки қўни тешиқлар орасидаги масофа баҳя йириклигини ифодалиди.

Тикувчилик буюмлари тайёрлаш жараёнларидаги асосий технологик жиҳоз тикув машинаси ҳисобланади. Уларни умумий ишларга мўлжалланган машиналарга, бажариладиган ишлар ёки баҳяқаторларнинг хили бўйича ихтисослатирилган машиналарга ва яримавтоматларга ажратиш мумкин. Тикув машиналаридан, айниқса, маҳсус ва яримавтомат машиналардан фойдаланилганда оперцияларни бажарига кетадиган вақт анча қисқаради, маҳсулот сифати яхшиланади.

Баҳяқаторлар конструкциясига ва қаэрда қўлланишига кўра турли тикув машиналарида бажарилади. Тикув машиналарида моки баҳя ва занжирсимон баҳя ҳосил қилинади. Газламаларни улашда кўпинча моки баҳяли машиналар, трикотаж полотнолар, унингдек бошқа эластик газламалардан тикиладиган деталларни улашда занжир баҳяли машиналар ишлатилади. Машина баҳялари тикиш, йўрма ва аралаш (тикиш ва йўрма) баҳяқаторларини ҳосил қилади.

Моки баҳя икки ипдан: устки ипдан ва остки ипдан ҳосил қилинади. Устки ва остки ип тикилаётган газламалар орасида чалишиб, газлама устидан узлуксиз жойлашган ип қаторини ҳосил қилади, бу иплар тўғри чизик, синик чизик бўйлаб ёки бошқача жойлашиш мумкин. Моки баҳя машиналарида уч хил баҳяқатор: чокла баҳяқатори, синик баҳяқатор ва яширин баҳяқаторни бажариш мумкин. Моки баҳя баҳяқаторга нисбатан тўғри чизикли ёки синик бўлиб жойлашиш мумкин. Моки баҳяқаторлар икки ипли, уч ипли, тўрт ипли, беш ипли бўлиши мумкин.

Моки баҳялар бир чизикли ва кўп чизикли бўлиши мумкин. Синик баҳя игнани баҳяга кўндаланг санчиб ёки материални баҳяга кўндаланг қилиб ҳосил қилинади, масалан, тугма, ҳалқа ва маҳкамлагичларни қадада, қавик узунлиги 1,5-10 мм. Учма-уч улашда ва деталларнинг қирқимини титилишдан сақлада ундай баҳячок қилинади.

Занжирсимон баҳяларнинг очиқ, яширин ва йўрмаланган хиллари бўлади. Занжир баҳя ҳосил қилишда моки ўрнига чалитиргич қўлланилади. Занжир баҳялар бир, икки, уч ва тўрт ипли бўлиши мумкин. Занжир баҳялар ҳосил қилишда нисбатан ип кўп кетади, лекин улар анча эластик ва пишиқ чиқади.

Занжирсимон баҳяқаторнинг асосий хусусиятларидан бири баҳяқаторнинг охириги учидан осон сўкилишидир. унинг учун бир ипли занжирсимон баҳяқаторни кўпинча вақтинчалик бириктириб кўкла, деталь зийларини кўкла, деталь четларини букиб кўклаш операцияларини бажаришда ишлатилади.

Кийим деталларининг қирқимларини йўрма учун кўпинча икки ипли занжирсимон баҳяқатор ишлатилади. Икки ва уч ипли занжирсимон йўрма

бахяқаторларнинг сўкилиши қийин, унинг учун улар деталлар қирқимларини титилишидан сақлайдиган операцияларда, тикиш ва йўрма учун ишлатилади.

Бирлаштирувчи чоклар. Зий ва безак чоклар

Тикув буюмларини тикишда машинада бажариладиган ишлар қуйидаги техник шартлар асосида бажарилади:

1. Барча ички бахяқаторлар асосий газлама рангидаги ип билан тикилади.

2. Машина ишларини бажаришда ипларнинг, машина игналарининг номери ва бахяқатор зичлиги газлама қалинлигига ва бажариладиган оперциялар харктерига мос бўлиши керак.

3. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган буюмларнинг барча безак бахяқаторлари, шунингдек изма ва пухтамалари ипак ип билан тикилади. Лавсан қўшилган зиғир толали буюмларни тикишда 50-рақамли оддий ип ишлатилади. Безак бахяқатор ипларининг ранги авра газлама рангига мос ёки у модель учун мўлжаланган бошқа рангда бўлиши мумкин. Барча ички бахяқаторлар ипининг ранги газлама рангига мос бўлиши керак.

4. Безак бахяқаторларидаги устки ипларнинг учлари тескари томонга чиқарилиб, тугиб қўйилади ёки 3-4 қавиқ билан қўлда пухталанади.

5. Чокла машинасида бажариладиган ички бахяқаторлар учлари (масалан, ён, елка қирқимлари, энг деталларини бириктириб тикишда) узунлиги 0,7-1 см ли иккита қайтма бахяқатор билан, мхсус машинада узунлиги 1.5-2 см ли иккита қайтма бахяқатор билан пухталанади.

Очиқ чокларнинг барча қирқимлари махсус машинада йўрмаланиши, махсус мосламада арра тили қилиб қирқилиши ёки қирқимини очиқ қолдириб букиб тикили керак.

1. Берк чизик бўйича бахяқатор туширида (маслан, энгларни ўтқазиди, кийим этагини букиб тикишда) чокларнинг бахяқаторлари бир-бири устига камида 1.5-2 см ўтиши керак.

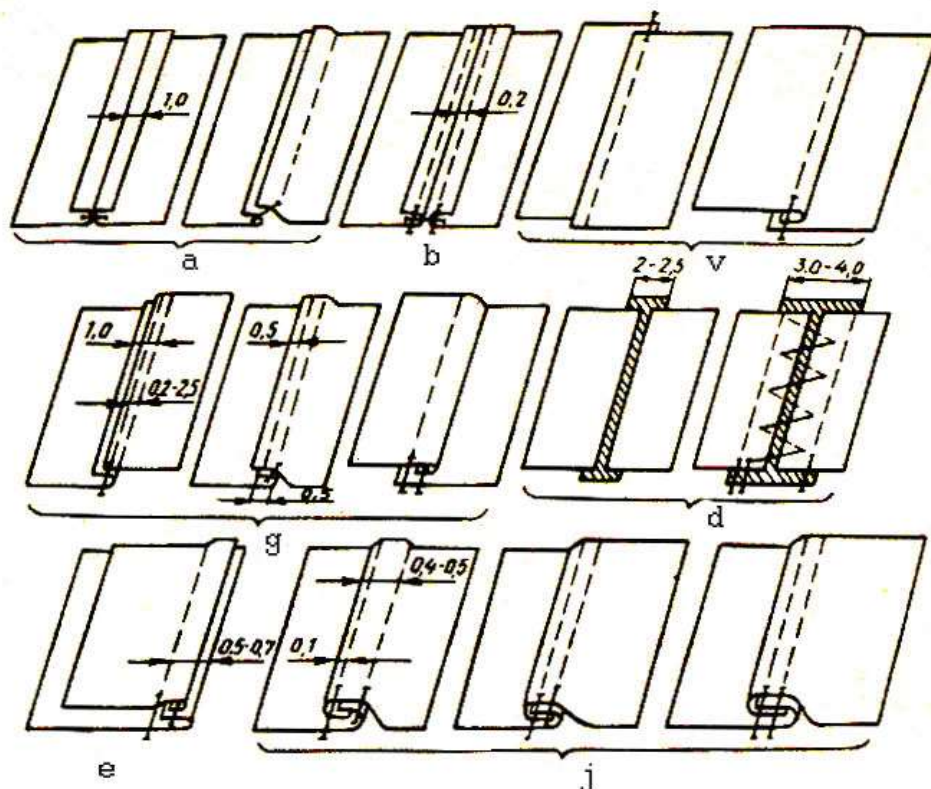
2. Деталларни чоклада, чокларни бостириб тикишда, безак бахяқатор юритида йўналтирувчи чизғичлардан фойдаланиш тавсия этилади.

3. Бири тўғри қирқимли иккинчиси қия қирқимли икки детални бириктирганда қия қирқимли деталь пастга игна пластинаси устига, тўғри қирқимли деталь эса юқорига қўйилади.

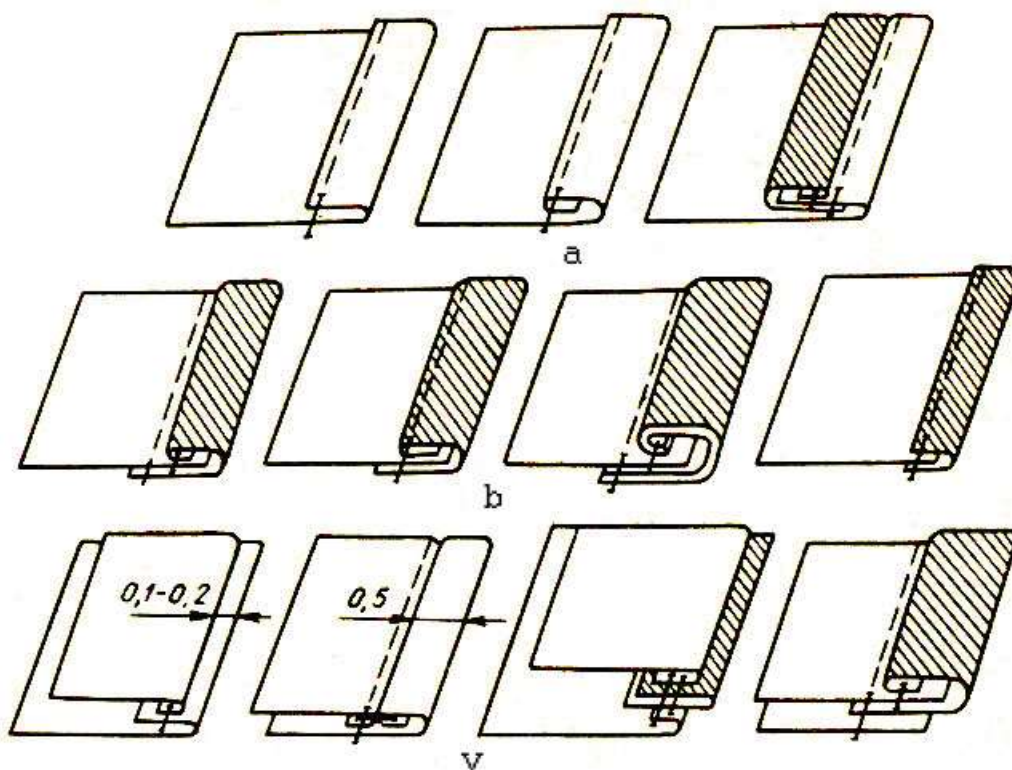
4. Ҳар хил қалинликдаги газламалардан бичилган иккита детални бириктиришда қалин деталь пастга қўйилиши керак.

5. Икки детални бирида солқи ҳосил қилиб бириктиришда солқи ҳосил қилинадиган деталь пастга игна пластина устига қўйилади.

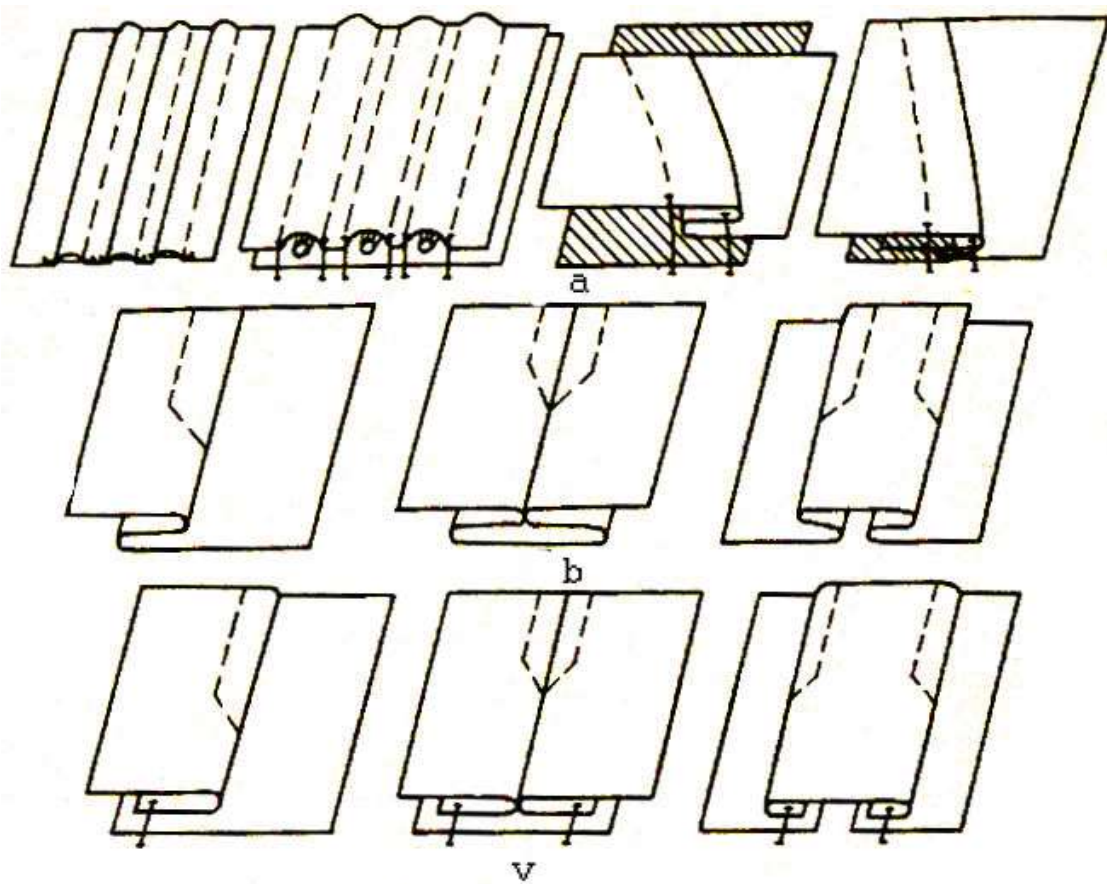
Машинада бажариладиган чоклар конструкциясига ва вазифасига кўра уч турли бўлади: бирлаштирувчи чоклар, зий чоклар ва безак чоклар. Бирлаштирувчи чок кийим деталлари ва узелларини бири-бирига бирлаштиришда ишлатилади, зий чок билан кийимнинг ҳамма зийларига, деталь четларига ишлов берилади, безак чоклар кийим деталлари ва умуман кийимни беада ишлатилади.



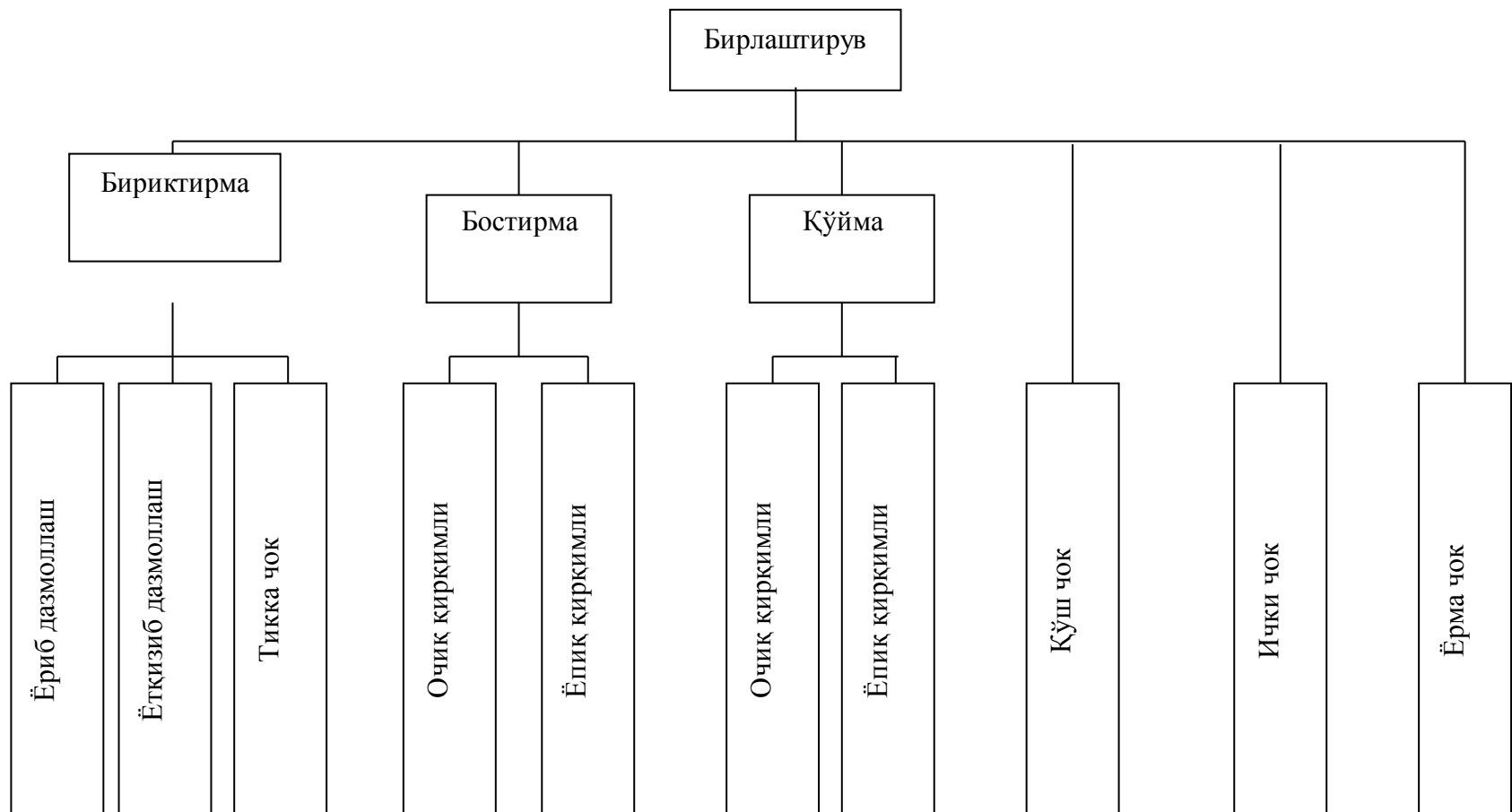
4- расм. Бирлаштирувчи чок турлари
 а – бириктирма чок; б – ёрма чок; в – қўйма чок; г – бостирма чок; д – туташтирма чок; э – қўш чок; ж – ички чок



5- расм. Зий чок турлари
 а – букма чок; б – мағиз чок; в – ағдарма чок



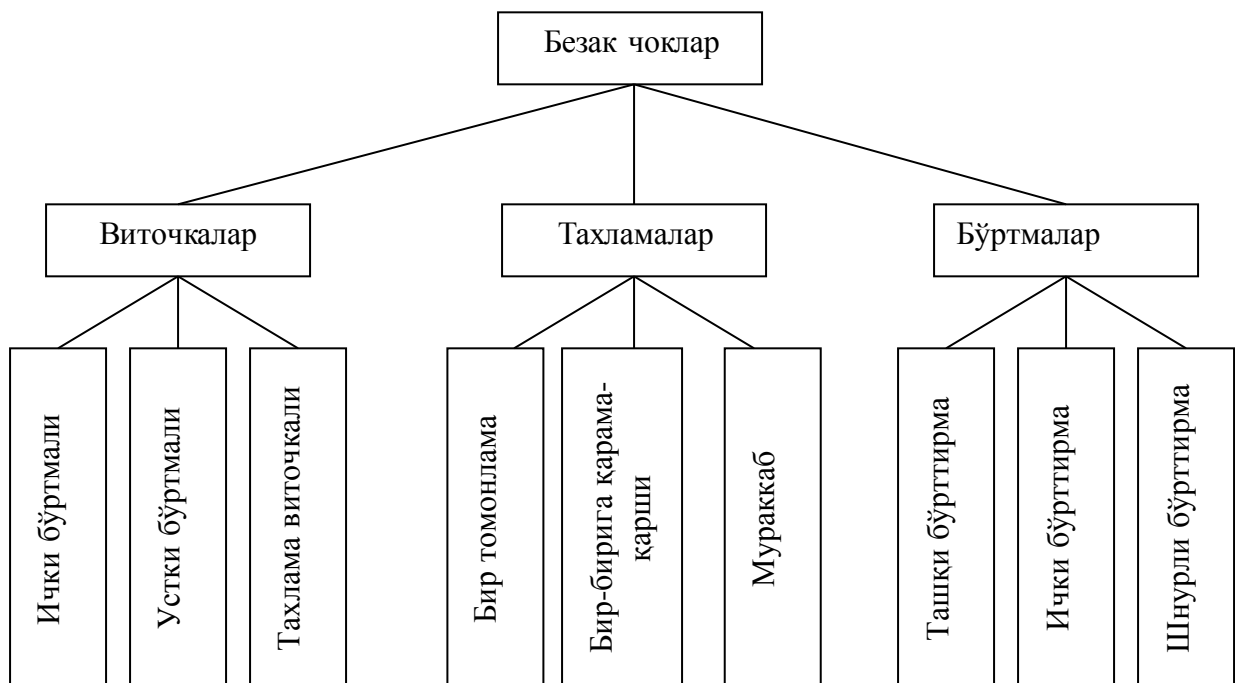
б- расм. Безак чок турлари
 а – бўртма чоклар; б – безак тахлама; в – бирлаштирувчи тахлама



7- расм. Бирлаштирувчи чок турлари



8- расм. Зий чок турлари



9- расм. Безак чок турлари.

Машинада бажариладиган ишлар терминологияси

Операция номи	Операция характери	Ишлатишли соҳаси
Бириктириб тикиш	Икки ёки бир неча тенг ёки ҳар хил деталлар қирқимини бириктириш	Деталларнинг элка, ён қирқимларини, юбка деталларини бириктириб тикиш
Ёриб тикиш	Чок ҳақини икки томонга ёриб баҳяқатор билан пухтала	Дазмол тутмайдиган газламадан тикиладиган деталларни ёрма чок билан бириктириб тикиш
Улаб тикиш	Асосий деталга майда деталларни ёки деталь бўлақларини ула	Асосий деталга чўнтак қопқокни ула, юбкага белбоғ ула
Ағдарма чок билан тикиш	Икки деталнинг четини бириктириб тикиб унга ағдарма чок ҳақини ичкари томонга қолдириб, деталь зийини ҳосил қилиш	Бортни, ёқани, чўнтак қопқокни ағдарма чок билан тикиш
Букиб тикиш	Деталь четларини, кичик тахламаларни букиб маҳкамла учун баҳяқатор юрити	Аёллар пальтосини астар этаги, кўйлақлар учи ва адипнинг ички қирқимини букиб тикиш
Бостириб тикиш	Бир томонга қаратиб дазмолланган чок ҳақи устидан ёки деталь зийидан тахлама устидан баҳяқатор юритиб маҳкамла	Елка чок, ён чоки ва тирсак чокларини устидан баҳяқатор бостириб тикиш
Мағиз кўйи	Деталь қирқимларини титилишдан сақлаш ёки безаш учун, деталлар четини безаш учун деталлар қирқими учига мағиз кўйиб тикиш	Астарсиз буюмларнинг чоклари, адип четлари, этақларига, ёқа ўмизларига, энг учларига мағиз кўйи
Қави	Икки ёки ундан ортиқ деталларни бир бирини устига кўйиб турғунлигини ошири ёки бирон ақлга келтири учун яширин баҳяли ёки икки томонга ўтадиган баҳяқатор юритиб ула	Адип қайтармасини, остки ёқани қави, астар билан иситувчи қатламни кўшиб қави

Чокларга бўлган техник талаблар

Буюмлар номи	Асосий технологик операциялар	Чоклар параметри, см
Аёллар кўйлаги	Бириктирма чок Олд бўлак, орт бўлак, юбка, энг қирқимларини бириктириб тикиш, энгларни энг қмизига ўтқазни, кўйлакни кўкрак қисмини юбкага ула, шимнинг ён ва одим қирқимларини бириктириб тикиш	Деталь қирқимдан баҳяқаторгача бўлган оралик 1,0-1,5
Эркаклар кўйлаги, ички кийимлар	Асосий деталларни бириктириб тикиш, манжетларни энгга ула, ёқа ва бортларни ағдарма чок билан тикиш	Деталь қирқимдан баҳяқаторгача бўлган оралик - 0,5-0,8
Аёллар кўйлаги	Бириктириб йўрмала чоки ҳамма газламалардан тикиладиган деталларни бириктириш	Деталь қирқимдан баҳяқаторгача бўлган оралик-0,7-0,8
Эркаклар кўйлаги	Олд ва орт бўлакларни бириктириб тикиш, энгларни энг қмизига ўтқазни, ён ва елка қирқимларини бириктириб тикиш	Деталь қирқимларидан баҳяқаторгача бўлган оралик-0,7-0,8
Аёллар кўйлаги	Очиқ қирқимли кўйма чок қотирма қисмларини бириктириб тикиш	қирқимдан баҳяқаторгача бўлган оралик-0,3-0,5
	Тасмани бостириб тикиш	Тасма милкидан баҳяқаторгача бўлган оралик моделга боғлиқ
Аёллар кўйлаги	Ёпиқ қирқимли кўйма чок Манжет, ёқа, қопама чўнтак, тақилма, қопқокни бостириб тикиш	Букилган зийдан баҳя-қаторгача бўлган оралик моделга боғлиқ. Қирқимдан баҳяқаторгача – 0,7-0,8
Аёллар кўйлаги	Иккала қирқими ёпиқ кўйма чок Бортларга ишлов бериш, ёқаларни тайёрлашб ўтқазни, манжетни тайёрлашб энгга ула	Букилган зийдан баҳя-қаторгача бўлган оралик-0,1-0,2 см баҳяқатордан деталь қирқими гача бўлган оралик-0,5-0,7
Устки кийим	Туташирма чок Борт қотирмасининг вигақчаларини ва	Синиқ баҳяқатор кенглиги -0,5 баҳяқатордан деталь қирқимларини туташган жой-гача бўлган оралик-

	қисмларини бириктириб тикиш, ёқа қотирмаси бўлақларини бириктириш	0,5-0,7
Аёллар кўйлаги	Ички чок Деталь улоғларини бириктириш, деталларни бириктириш	Бахяқаторлар ўртасидаги оралик-0,3- 0,7 Букилган зийидан бахяқаторгача бўлган оралик - 0,1-0,2
Аёллар кўйлаги	кў чок Яланг қават ёқани ёқа қмизига ўтқазни, яланг қават мажетни энгга ула	Деталь қирқимидан биринчи бахяқаторгача бўлган оралик-0,3-0,5 Деталь зийидан иккинчи бахяқаторгача бўлган оралик-0,5-0,7
Кўрпа-ёстик жилдлари	Кўрпа-ёстик жилдларининг деталларини бириктириш	Деталь қирқимидан биринчи бахяқаторгача бўлган оралик-0,3-0,5 Деталь зийидан иккинчи бахяқаторгача бўлган оралик-0,5-0,7
Ички кийим	Очиқ қирқимли мағиз чок Ички кийим деталлари қирқимига тасма ёки лента қўйиб мағизла	Мағиз кенглиги моделга боғлиқ, тасма милкидан бахяқаторгача бўлган оралик 0,3-0,7
Ички кийим	Ёпиқ қирқимли мағиз чок Деталь қирқимларига мағиз қўйиб тикиш	Мағиз кенглиги моделга боғлиқ, мағизнинг букилган зийидан бахяқаторгача бўлган оралик-0,1-0,3
Аёллар кўйлаги	Очиқ қирқимли ёки йўрмаланг букма чок Адип мағизарининг ички қирқимларини букиб тикиш	Букилган зийидан чокла бахяқаторгача-0,1-0,3 синиқ бахяқаторгача-0,2-0,7 деталь қирқимидан бахяқаторгача бўлган оралиқ - 0,5-0,7
Эркақлар кўйлаги, ички кийимлари	Энгларнинг кесим қирқимларини букиб тикиш	Букилган зийидан бахяқаторгача бўлган оралик моделга боғлиқ қирқимдан бахяқаторгача-0,3-0,7
Аёллар кўйлаги	Ёпиқ қирқимли букма чок Буюмларнинг этагини, энг учларини букиб тикиш	Деталнинг букилган зийидан ички букилган зийигача бўлган оралик моделга боғлиқ Ички букиш ҳақининг кенглиги0,7- 1,0
Эркақлар кўйлаги	Деталь четларини букиб тикиш, кўйлак этагини буки	Деталнинг букилган зийидан ички букилган зийигача бўлган оралик моделга боғлиқ Ички букиш ҳақининг кенглиги-0,5- 0,7

Бирлаштирувчи чокларда деталлар чокнинг икки томонида ётади. Масалан, орқа, ён, елка, энг қирқимларини бириктирувчи чоклар.

Зий чоклар деталлар четига ёки қирқимига ишлов беришда ишлатилади. Деталлар чокнинг бир томонида бўлади. Масалан, буюм этагини, энг учини ишлашда, борт, ёқаларга ишлов беришда.

Безак чоклар деталь ва буюмларни беада ишлатилади. Бу чоклар қоматга шакл беришда (орқа, юбка этаги букламаларида) ҳам фойдаланилади.

Чоклар тузилишига, яъни чокдаги бахяқаторларининг жойлашиш, сони, қўймалар катталиги ва жойлашиш бўйича гуруҳларга ва кичик гуруҳларга бўлинади.

Бириктирма чоклар кийим деталларидаги ён, елка, енг ва бошқа қирқимларни бириктириш учун ишлатилади. Икки деталь ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари бир - бирига тўғриланади ва махсус мосламаси бор тепкили машинада тикилади. Бахяқатор билан зий орасидаги масофа чокнинг турига боғлиқ бўлади. Бириктирма чоклар икки томонга ётқизиб, бир томонга ётқизиб ва қайирмай дазмолланиши мумкин.

Қирқимлари икки томонга ётқизилган ёки дазмоллаб қотирилган бириктирма чоклар икки томондан безак бахяқаторлар билан пухталаниши, яъни ёрма чок билан тикилиши мумкин. Намлаб-иситиб ишлаш қийин бўлган кийимлардаги чокларни бириктириш ва пухталашда, унингдек юбканинг олд, орт бўлакларини безаш ҳамда улашда ёрма чоклар ишлатилади. Ёрма чокни бажаришда деталлар қирқимини бириктириб тикиладида, ҳосил бўлган чок ҳақини икки томонга ёриб, маълум ораликда чокнинг икки томонидан бостириб тикилади.

Қўйма чок очик ва ёпиқ қирқимли бўлади. Очик қирқимли қўйма чоклар борт қотирмаси, ёқа қотирмаси, энг учи қотирмаси деталларини бириктиришда ишлатилади. Бунда деталлар қирқимлари бир-бири устига 1 см кенгликда ўтказилиб, ўртасидан бахяқатор юритилади. Ёпиқ қирқимли қўйма чок кокеткаларни, қоплама чўнтакларни асосий деталга бостириб тикишда ишлатилади. Бунда деталь қирқими безак бахяқаторидан 0,5-1,5 см ортик кенгликда ичкарига букиб, асосий деталь устига қўйиб безак бахяқатор юритилади.

Бостирма чоклар ҳам бириктирма чоклар каби ён, елка қирқимларини, кийим олд бўлаги ва орт бўлагини, кокеткаларни, юбка бўлакларини, энгларни ва бошқа деталларни улаш учун ишлатилади. Бостирма чоклар очик қирқимли ва бир қирқимли ёпиқ бўлади. Очик қирқимли бостирма чок ҳосил қилиш учун икки деталнинг ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади ва безак бахяқаторидан 0,5-0,7 см кенгрок чок билан бириктириб тикилади. Чок ҳақи бир томонга ётқизиб дазмолланади, деталнинг ўнги томонидан моделга мувофиқ безак бахяқатор юритилади. Бир қирқими ёпиқ бостирма чок ҳосил қилиш учун икки деталнинг ўнгини ичкарига қаратиб, остки детални безак бахяқатор кенглигича чиқариб қўйиб, бириктирма чок билан тикилади. Чок ҳақи бир томонга ётқизиб дазмолланади ва ўнги томондан безак бахяқатор юритилади.

Туташирма чок қотирмалик газлама ва материаллардан бичилган деталларни улаш учун, унингдек юпка чок чиқариш талаб қилинган ҳолларда борт қотирмасидаги витачкаларни бириктириб тикиш учун ишлатилади. Туташирма чокни универсал машинада ёки синиқ бахяқаторли машинада тикиш мумкин. Универсал машинада тикишда деталь тагига газлама парчаси қўйилади ва иккита параллел бахяқатор юритилади ва бу бахяқаторлар орасидан синиқ бахяқатор юритилади. Синиқ бахяқаторли машинада газлама

парчаси қўймай уласа ҳам бўлади. Елимлаб улашда эса деталь тагига бир томонига елим суртилган газлама парчаси қўйиб дазмоллаб ёпиштирилади.

Қўш чок ички кийимлар, чояблар, устки кийим чўнтак халталари, ип газламадан болалар энгил кийимлари тикишда ишлатилади. Бу чокни бажариш учун деталлар тескариси ичкарига қаратиб қўйилади ва 0,3-0,4 см масофада бириктириб тикилади, сўнг тикилган деталлар ағдарилиб, ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади ва чок тўғриланиб, иккинчи бахяқатор юритилади. Чок кенглиги 0,5-0,7 см бўлади.

Ички чок ички кийимлар, махсус кийимлар ва астарсиз костюмлар тикишда ишлатилади. Ички чокни оддий бир игнали машинада ёки қўш игнали махсус машинада тикиш мумкин. Универсал машинада тикишда икки деталь ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, остки деталнинг қирқими 0,5-0,7 см чиқариб қўйилади ва бириктириб тикилади. Деталлар икки томонга ёйилиб, кенгрок чиқарилган деталь қирқимини ичкарига букиб, букилган зийдан 0,1-0,2 см масофада бостириб тикилади. қўш игнали махсус машинада тикишда мослама ёрдамида қирқимларни ичкарига букиб иккита бахяқатор юритилади.

Зий чоклар ёқа, ёқа ўмизи, бортлар, энг ва энг ўмизи, шим почаларига ишлов беришда деталлар қирқимларини титилишдан асра ва безаш мақсадида ишлатилади. Зий чокларга ағдарма, букма ва мағиз чоклар киради.

Букма чок очик ва ёпиқ қирқимли, ҳамда мағиз қирқимли бўлади. Очик қирқимли букма чок адипнинг ички четларини, ёқа ўмизи, энг ўмизи, этак ва энг учларининг мағизларини, ҳамда энгил кийим безак деталларини четини илада қўлланилади. Деталнинг қирқими тескарисига 0,5-0,7 см букилади, букилган зийдан 0,1-0,3 см масофада бахяқатор юритилади. Ёпиқ қирқимли букма чок ҳосил қилишда тикилаётган деталь четини икки марта букиб кўклаб ёки кўкламай букилган зийдан 0,1-0,2 см масофада универсал ёки махсус машинада бостириб тикилади. Ёпиқ қирқимли букма чок аёллар кўйлаги этагини, энг учини, эркаклар кўйлаги этагини букиб тикишда ишлатилади. Мағиз қирқимли букма чок юбка, пальто каби устки кийимларни этакларига ишлов беришда ишлатилади.

Мағиз чок очик қирқимли, ёпиқ қирқимли ва тасмали бўлиши мумкин. Очик қирқимли мағиз чок уст кийим, масалан, юбка этагини, шим почасини титилишдан асра ва қирқимларини безаш учун ишлатилади. Очик қирқимли мағиз чок тикишда қия бичилган газлама парчаси ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, асосий деталь билан газлама парчаси қирқимлари бир-бирига тўғриланиб, 0,3-0,4 см масофада бахяқатор юритилади. Газлама парчаси асосий деталь атрофида айлантриб ўтказилади ва чок кенглигида кант ҳосил қилинади. Уланган чокдан 0,1-0,15 см масофада бостирма бахяқатор юритилади. Ёпиқ қирқимли мағиз чок махсус буклагичли машинада тикилади. Агар махсус мослама бўлмаса, асосий деталь тескарисига ўнгини ичкарига тилиб қўйилади, қирқимлари текисланиб уланади. Мағиз деталнинг ўнгига ағдарилади ва чок беркитилади. Мағизнинг қирқимини ичкарига букиб, мағизнинг букилган зийдан 0,1 см масофада бостириб тикилади.

Ёпиқ қирқимли мағиз чок икки букланган газлама бўлаги билан ишлов беришлиши ҳам мумкин. Бундай чок ёқа ва энг ўмизларига ишлов беришда, ҳамда безак чок вазифасида ишлатилади.

Ағдарма чок бириктирма чокнинг бир тури бўлиб, деталь четидан зий чиқариб, рамка ёки кант ҳосил қилиб тикилади. Ағдарма чок билан бортлар чети, қирқма чўнтак оғзи, тақилмалар чети каби жойлар тикилади.

Ағдарма чок ҳосил қилиш учун икки деталь ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва четидан 0,5-0,7 см масофада баҳяқатор юритилади. Сўнгра чок ҳақининг ортиқчаси қирқилиб, деталлар ўнгига ағдарилади ва бир деталь зийидан 0,1-0,3 см кант ҳосил қилиб ёки эни 0,4-0,6 см рамка ҳосил қилиб зий текисланади ва баъзи ҳолларда чок безак баҳяқатор билан пухталанади.

Безак чоклар кийим деталларини беада ишлатилиб, бўртма чоклар ва тахламалардан иборат бўлади. Бўртма чоклар майда тахламачалар ва нур қўйиб бўрттирилган бўртма чоклардан иборат.

Майда тахламачалар блузка ва қўйлақларда безак сифатида ишлатилади. Газлама қалинлигига қараб тахламачалар эни 0,1-0,3 см олинади. Махсус мосламалар ёрдамида букма ва босма тахламачалар ҳосил қилинади. нур қўйиб бўрттирилган чоклар устки ва енгил кийимда безак сифатида ишлатилади. Бундай чоклар махсус тепкили оддий машинада ёки махсус машинада тикилиши мумкин.

Детални ҳам тескари, ҳам ўнги томондан баҳяқатор юритиб тикиладиган бўртма чоклар икки хил усулда бажарилади. Асосий деталнинг тескарисига белгиланган чизик бўйича асосий газламадан ёки қалинлига асосий газлама билан бир хил бўлган газлама бўлагидан бўйилади ва ўнгидан белгиланган чизик бўйича тикилади. Кейин асосий деталь у газлама бўлаги уланган чокдан ўнгини ичкарига қилиб қайирилади, уланган бўлак эса иккинчи томонга букилади. ундан сўнг асосий деталь бўйлаб букилган жойдан 0,1-0,2 см ичкаридан ёки белгиланган чизик бўйича иккинчи баҳяқатор юритилади. Баҳяқатор букилган жойга яқинлаа бориш, йўқ бўлиб кетиши керак, унда газлама ўнгидан бўртма ҳосил бўлади.

Газлама бўлагини маҳкамла учун у деталнинг бирор томонига қайирилади, кўкланади, дазмолланади ва ўнгига моделда мўлжалланганига кўра безак баҳяқатор юритилади.

Тахламалар витачканинг бир тури хисобланиб, киши бемалол ҳаракатланиши ва кийим яхши ёпишиб туриши, унингдек кийимни кўркамлатири учун тахламалар кийимнинг асосий деталларида лойиҳаланади. Улар бир ёқлама, қарама-қарши, икки томонлама, бутун бўйига тикилган бўлади. ҳар бир тахлама тескариси томондан учта чизик – ўрта чизик, ён чизик ва тикиш охирини белгилайдиган чизик билан белгиланади. Тахламаларнинг чуқурлиги моделга мувофиқ олинади. Деталларни бичишда тахламалар учун уларнинг чуқурлигидан икки марта катта чок ҳақи қолдирилади. Масалан, тахламанинг чуқурлиги 2 см бўлса, 4 см чок ҳақи қолдирилиши керак.

Деталь белгиланган ўрта чизик бўйича ўнгини ичкарига қаратиб қайрилади ва махсус машинада ён чизик бўйича йирик баҳяқатор билан

кўкланади, сўнгра машинада бириктириб тикилади. Бахяқатор охири кўндаланг йўналида тўғри ёки овал аклда тугатилади. ундан кейин кўклаш иплари олиб ташланади, моделга мувофиқ тахлама бир томонга букилади ва дазмолланади. Тахлама ўнгидан моделда мўлжалланганига мувофиқ масофада безак бахяқатор юритилади.

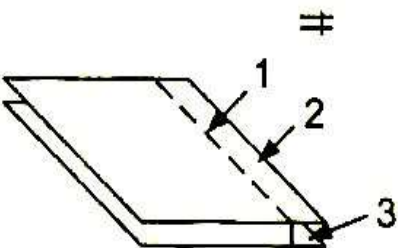
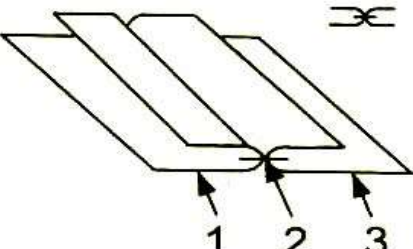
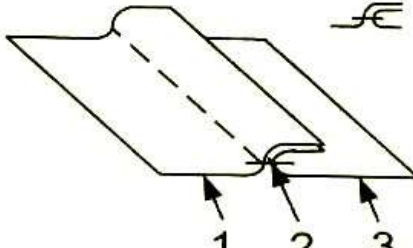
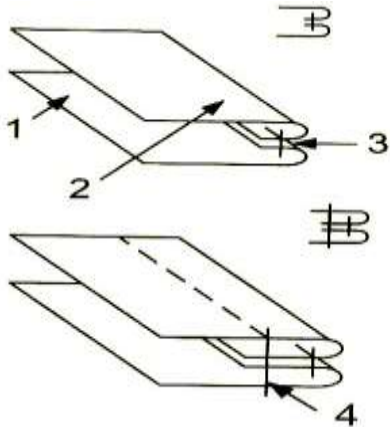
Бир ёқлама тахлама икки бўлақдан иборат деталда ҳам ишлатишлиши мумкин. Бунда деталь қисмларидан бирига тескари томондан қўшимча андаза ёрдамида ён чизик ва бахяқатор охирини билдириладиган чизик туширилади. Деталлар ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланиб, белгиланган чизик бўйлаб кўкланади ва бириктириб тикилади. Сўнг махсус машинада қирқимлари йўрмаланади. Тахламага қолдирилган чок ҳақи бир томонга букиб дазмолланади. Тахлама тикилган кўклаш иплари олиб ташланади.

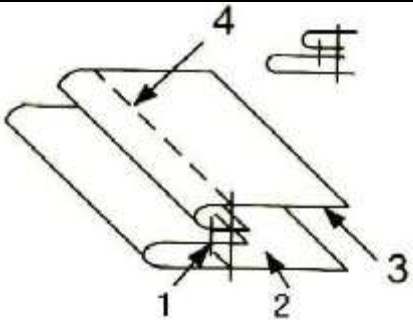
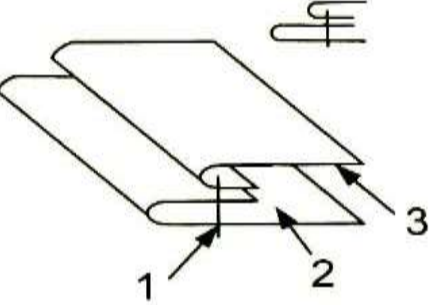
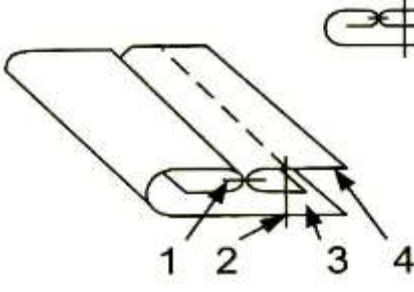
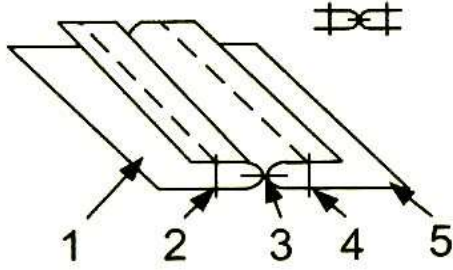
Бир-бирига қараган тахламалар-ўнгидаги тахламалари бир-бирига қараб, тескарисидагиси эса қарама-қарши томонга йўналган тахламалардир. Бир-бирига қараган тахлама тескарисидан учта чизик – ўрта чизик, ён чизик ва тикиш охирини белгилайдиган чизик билан белгиланади. Тахламаларнинг чуқурлиги моделга мувофиқ бўлиб, бир тахлама чуқурлигини тўртга кўпайтирилиб олинади. Масалан, агар бир тахламанинг чуқурлиги 3 см бўлса, бичиш пайтида тахлама учун 12 см ҳақ қолдирилади. Бир-бирига қараган тахлама бириктириш тахламаси вазифасини ҳам ўташиш мумкин. Бунда ишлов беришда учта деталь: иккита асосий ва учинчи деталь – асосий газламадан тайёрлашган бўлак итирок этади. Бўлакнинг эни бичиқдаги тахламага қолдирилган ҳақдан икки марта катта олинади.

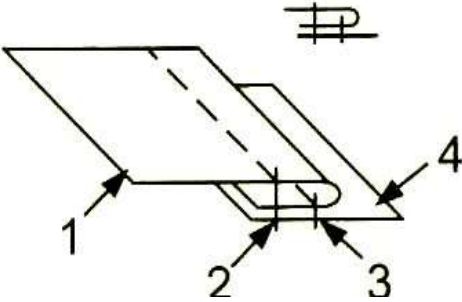
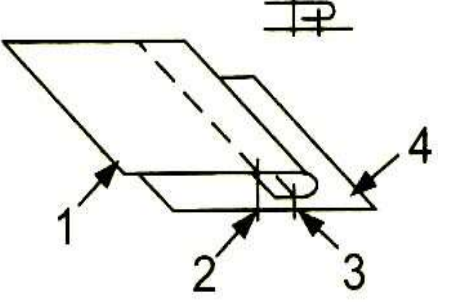
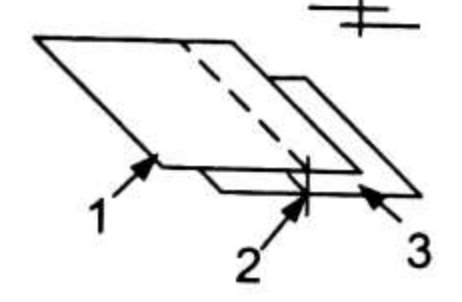
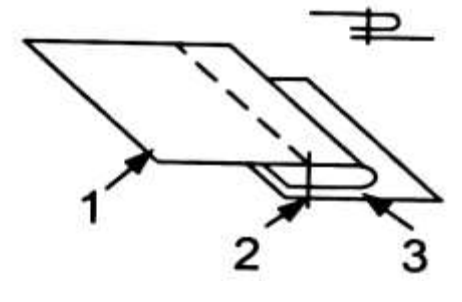
Икки томонга қараган тахламалар бир томонга қараган тахламалар каби, битта деталдан, лекин фақат ўнг томондан белгиланади ва ишлов берилади. Деталь белгиланган чизиклар бўйича тескари томонини ичкарига қилиб қўйилади, букиб кўкланади, бириктириб тикилади, икки томонга ёрилади ва ўртаси чокка аниқ келтирилиб дазмолланади. Бундай тахлама айни вақтда бириктириш тахламаси вазифасини ҳам ўтайди.

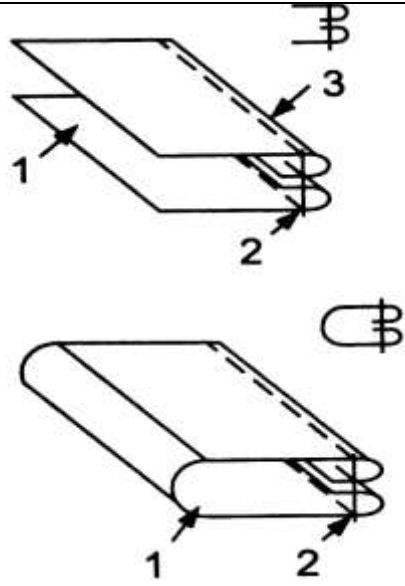
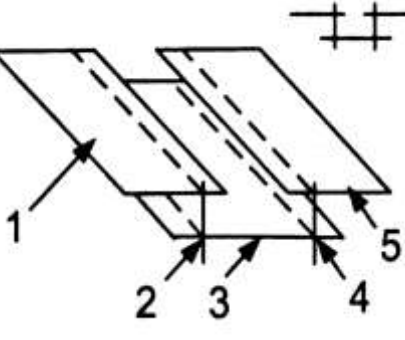
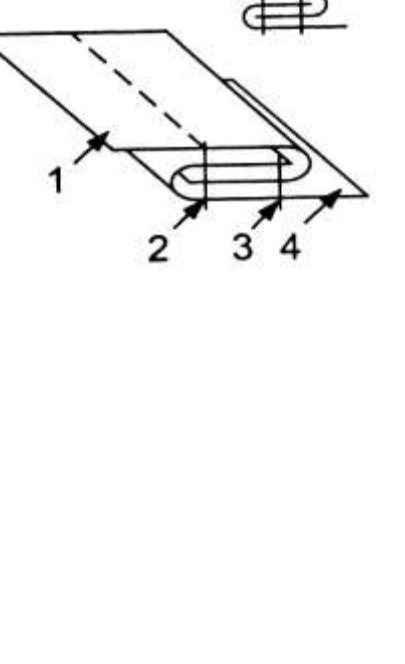
Мураккаб безак тахламалар кийимни безаш мақсадида, ҳамда безак бахяқатор учун чок ҳақи қолдирилмаган ҳолларда ишлатилади. Бундай тахлама газлама ўнгидан ва тескарисидан моделда кўзда тутилган иккита чизик: ўрта чизик ва ён чизик билан белгиланади. Тахламанинг ўрта чизиғи тагига тескари томондан асосий газламадан бичиб олинган бўлак қўйилади. Бўлакни қавиққатор унинг ўртасига тўғри келадиган қилиб кўкланади ва ўнгидан белгиланган ўрта чизик бўйича тикиб уланади. Асосий деталь ўнгини ичкарига қаратиб букилади, газлама парча икки букланиб қарама-қарши томонга ётқизилади ва биринчи бахяқатордан 0,2-0,3 см ораликда иккинчи бахяқатор юритилади. Чок ҳақи билан газлама парчаси бир томонга қаратиб дазмолланади. Деталнинг ўнги томонидан моделга мувофиқ кенгликда безак бахяқатор юритилади. 4.3- ва 4.4-жадвалларда машинада бажариладиган ишлар терминологияси ва чокларга бўлган техник талаблар берилган. 4.5-жадвалда машина чок турлари техник шартлари билан келтирилган.

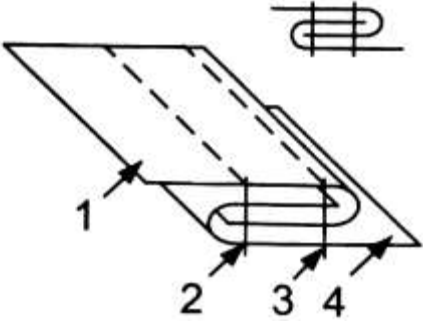
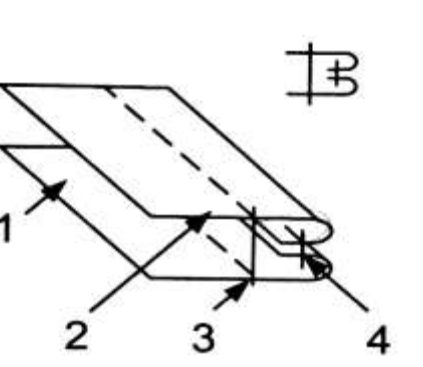
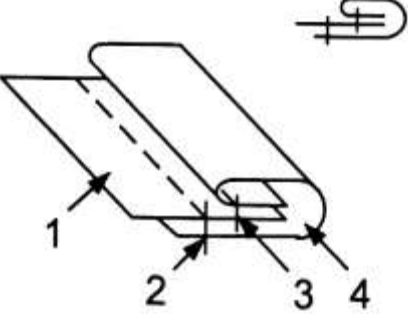
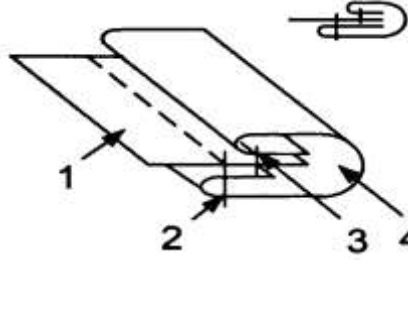
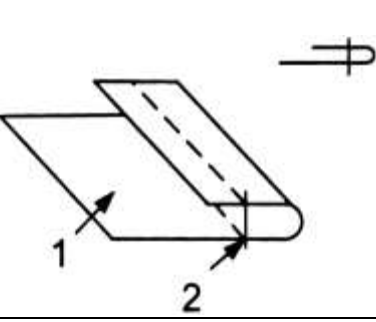
Машина чок турлари

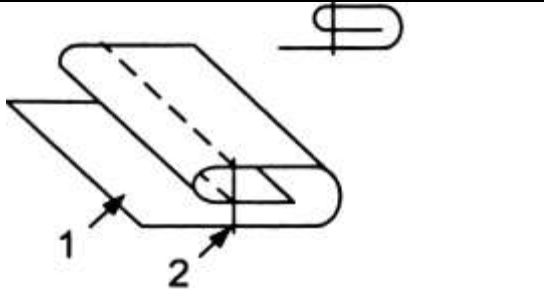
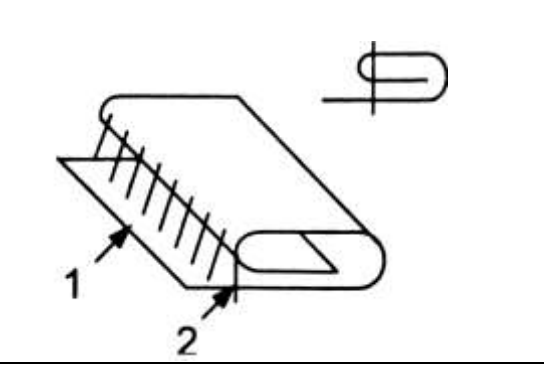
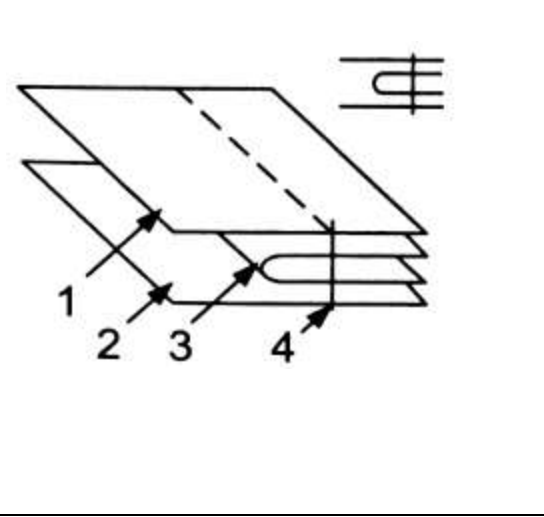
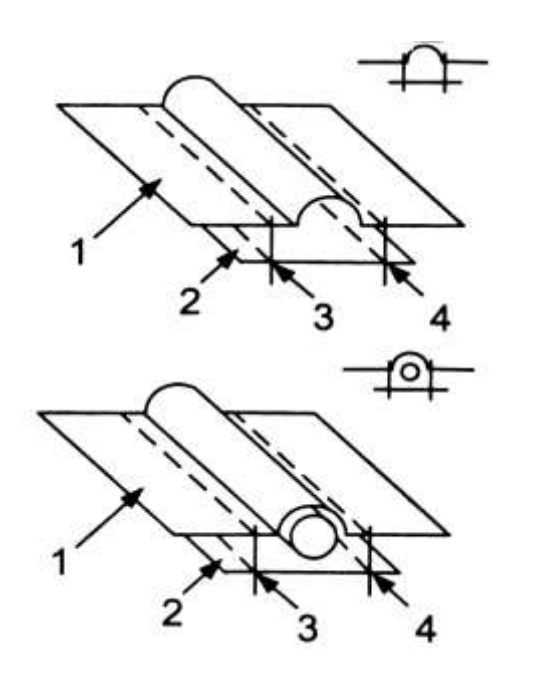
Чок тури	Чок схемаси	Чокни бажариш хусусияти
Бириктирма чок		2 ва 3 деталларнинг қирқимларини тўғрилаб бахяқатор 1 юритилади
Ёриб дазмолланган бириктирма чок		Бахяқатор 2 бажарилгандан сўнг 1 ва 3 деталлари чокдан икки томонга ётқизилади ва чок хақи ёриб дазмолланади
Ётқизиб дазмолланган бириктирма чок		Бахяқатор 2 бажарилгандан сўнг 1 ва 3 деталлари чокдан икки томонга ётқизилади ва чок хақи бир томонга ётқизиб дазмолланади
Ағдарма чок		1 ва 2 деталлари ағдарма чок 3 билан тикилади ва деталлар ўнг томонга ағдарилади ва дазмолланади Деталларни мустахкамла учун букилган зийда вақтинчалик ёки безак бахяқатор 4 юритилади
Зий чиқарилган ағдарма чок		Деталларни бириктирма чок 1 билан улангандан кейин 2 ва 3 деталларни ўнгига ағдарилади ва

		<p>деталь 2 дан зий чикариб тўғриланади. Деталлар ҳолатини мустаҳкамла учун деталь 3 зийи яқинида вақтинчалик ёки безак баҳяқатор 4 юритилади</p>
<p>Оддий рамкали ағдарма чок</p>		<p>Деталь 2 дан рамка ҳосил қилиш учун икки букланади. Унга деталь 3 нинг ўнгини пастга қаратиб қўйилади ва баҳяқатор 1 юритилади. Кейин деталь 3 чок атрофида ўнгини юқорига қаратиб айлантирилади ва дазмолланади</p>
<p>Мураккаб рамкали ағдарма чок</p>		<p>3 ва 4 деталларини бириктирма чок 1 билан тикилади ва чок ҳақи ёриб дазмолланади. Кейин деталь 3 дан рамка ҳосил қилиш учун букланади. Баҳяқатор 1 га параллел ҳолда чок 2 юритилади</p>
<p>Ёрма чок</p>		<p>Ёрма чок бириктирма чокнинг бир тури. Бириктирма чок 3 бажарилгандан кейин чок ҳақлари икки томонга ётқизилади ёки ёриб дазмолланади. Чок ҳақларини 1 ва 5 деталларига пухтала учун 2 ва 4 баҳяқаторлари юритилади</p>

<p>Очик қирқимли бостирма чок</p>		<p>1 ва 4 деталлари бириктирма чок 3 билан тикилади. Кейин деталь 1 чок атрофида айлантириб деталь зийига параллел бахяқатор 2 юритилади. 1 ва 4 деталларининг чок ҳақи қирқимлари очик қолади</p>
<p>Бир томони ёпик қирқимли бостирма чок</p>		<p>1 ва 4 деталлари бириктирма чок 3 билан тикилади. Кейин деталь 1 чок атрофида айлантириб деталь зийига параллел бахяқатор 2 юритилади. Деталь 1 нинг чок ҳақи бахяқатор 2 билан ёпилади</p>
<p>Очик қирқимли қўйма чок</p>		<p>Деталь 1 деталь 3 нинг устига ундай жойлаштириладики, бахяқатор юритиладиган қирқимлари қарама - қарши томонга йўналган бўлиши керак. Бахяқатор 2 ни деталь қирқимларига параллел қилиб юритилади</p>
<p>Бир томони ёпик қирқимли қўйма чок</p>		<p>Деталь 3 нинг ўнг томонига деталь 1 нинг букилган зийини қўйиб қирқимлари тўғриланади ва деталь 1 нинг букилган зийига параллел бостирма чок 2 юритилади.</p>
<p>Ёпик қирқимли қўйма чок</p>		<p>1 ва 3 деталларининг букилган зийи томондан бостирма чок 3 юритилади.</p>

		<p>Деталь 1 ни қирқимларини ичкарига буклаб зий томондан бостирма чок 2 берилади</p>
Тугаштирма чок		<p>Деталь 3 ўртасига 1 ва 5 деталларини қирқимларини тутатириб қўйилади ва иккита параллел 2 ва 4 баҳяқатор ёки битта синиқ баҳяқатор билан бостириб тикилади</p>
Ички чок		<p>Баҳяқатор 3 ни юрити учун 1 ва 4 деталларининг ўнги ичкарига қаратиб қўйилади, бунда қирқимларнинг параллеллиги сақланади ва деталлар бир-биридан маълум масофада жойлаштирилади. Кейин деталь 4 нинг қирқими деталь 1 нинг ёнидан айланттирилади ва баҳяқатор 3 юритилади</p>

Кулф чок		Икки игнали кўшимча мосламали машинада 1 ва 4 деталларининг қирқимларини букиб бахяқатор юритилади
Кў чок		1 ва 2 деталлари ағдарма чок 4 билан бириктирилади. Деталлар ўнгига ағдарилади ва бахяқатор 3 юритилади. Чок ҳақи бахяқатор 3 билан пухта-ланиши керак
Бир томони очик қирқимли мағиз чок		Асосий деталь 1 мағиз 4 билан бириктирилади. Мағизни асосий деталь атрофидан айлантриб бириктирилган чокдан нарида бостирма чок 2 юритилади
Ёпиқ қирқимли мағиз чок		Асосий деталь 1 мағиз 4 билан бириктирилади. Мағизни асосий деталь атрофидан айлантриб, очик қирқимини ичкарига буклаб бириктирилган чокдан нарида бостирма чок 2 юритилади
Очик қирқимли буклама чок		Деталь 1 нинг чети тескари томонга букланади ва деталь қирқимиға ҳамда букилган четига параллел бостирма чок 2 юритилади
		Деталь 1 четини икки

<p>Ёпиқ қирқимли буклама чок</p>		<p>қават буклаб универсал машинада деталь зийига параллел бостирма чок 2 юритилади</p>
<p>Ёпиқ қирқимли буклама чок</p>		<p>Махсус машинада яширин қавиқ билан тикилади</p>
<p>Мағизли бириктирма чок</p>		<p>Деталь 2 ўнгига икки букланган мағиз 3 ни ва унинг устига деталь 1 ни қўйилади, қирқимларини тўғрилаб бириктирма чок 4 билан уланади. Кейин 1 ва 2 деталари чок атрофида айлантирилади ва мағиздан кант ҳосил қилинади.</p>
<p>Бўртма чок</p>		<p>Деталь 1 остига бўйлама 2 қўйилади. Деталь 1 ни бўйлама 2 га иккита параллел чок 3 ва 4 билан бостириб тикилади. Иккита баҳяқатор орасида деталь 1 да бўртма ҳосил қилинади Деталь 1 остига бўйлама 2, уларнинг орасига нур 5 қўйилиб, икки томондан параллел баҳяқатор 3 ва 4 юритилади</p>
<p>Тахлама</p>		<p>Деталь 2 букиш чизиғи ёнидан битта баҳяқатор</p>

		<p>1 билан чок бажарилади. Букиш чизиғидан бахяқатор чизиғи-гача бўлган масо-фа моделга мувофик бўлади. Асосий деталь 1 ўнги ичкарига қаратиб букланади ва деталь 2 ўнгига қўйилади. Деталь зийи ёнидан бахяқатор 3 билан чок юритилади</p>
--	--	---

Назорат саволлари:

1. Кийим деталларини бириктиришнинг қандай усуллари мавжуд?
2. Кийим деталларини ип билан бириктириш усуллари.
3. Қавиқ ва қавиқ турлари.
4. Машина чок турлари.
5. Кийим деталларини ип билан бириктиришда қўлланадиган асбоб-ускуналар.

Адабиётлар:

1. 1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. 2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. 3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойihalаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. 4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. 5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

2-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. ТИКУВ БУЮМЛАРИГА НАМЛАБ-ИСИТИБ ИЛОВ БЕРИШ

РЕЖА:

1. Намлаб-иситиб ишлов беришнинг вазифаси.
2. Намлаб-иситиб ишлов бериш усуллари.
3. Намлаб-иситиб ишлов бериш жихозлари.

Намлаб-иситиб ишлов беришнинг вазифаси

Кийим тикиш технологик жараёнида намлаб-иситиб ишлаш анчагина ўрин олади. У тикувчилик буюмларининг сифатига катта таъсир кўрсатади. Бундай ишлаш ёрдамида кийимга маълум шакл берилади ва унинг кўриниши яхшиланади.

Намлаб-иситиб ишлов бериш ёрдамида тикувчилик буюмларини маълум аклга кирити ва безаш кийим тикишга кетадиган вақтнинг анчагина қисмини олади. Масалан, уст кийим тикишга кетадиган умумий вақтнинг 20-25 фоизини намлаб-иситиб ишлаш операцияларига сарфланади.

Буюмларнинг сифати ва ташқи кўриниши кўп жихатдан тикиш жараёнидаги, ҳамда узил-кесил пардозлашдаги намлаб-иситиб илага боғлиқ бўлади. Намлаб-иситиб ишлов беришдан асосий мақсад буюм деталларига ҳажмий-фазовий шакл бериш ва ҳар хил чокларни ила, узил-кесил пардозлаш, деталларин елим билан бириктиришдан иборат. Намлаб-иситиб ишлов бериш жараёнида газламага намлик, иссиқлик ва босим билан таъсир қилинади. Бу жараён уч босқичдан иборат: 1) толаларни намлик ва иссиқлик билан юмати; 2) босим билан маълум шакл бериш; 3) иссиқлик ва босим ёрдамида намликни кеткази ва шаклини мустаҳкамла.

Маълумки, газламадаги иплар унда бўйига ва кўндалангига жойлашган, ўзаро ҳар хил чалишган бўлиб, газламанинг турли қатламларида бўлиши мумкин. Газламанинг тузилиши ундай бўлганидан толалар унинг юзида ёки ичкарисиди бўлиб, уларда чийрали, чўзили ва қисили кучланишлари бўлади (бу кучланишларга толаларнинг чийратилганлиги ва ипларнинг бири-бирига чалишганлиги сабаб бўлади).

Газлама бирор аклга киритилаётганда ипдаги толалар ўсимликлардан ёки ҳайвонлардан олинган, суний ёки синтетик эканлигини ҳисобга олиш лозим. Намлаб-иситиб илада газламадаги толаларнинг молекуляр боқланишларини бўатириб юборадиган шароит суний йўл билан яратилади. унда етарли даражада турғун деформация бўлишига эриши эҳтимолиш ва имконияти кескин ортиб кетади. Илаб чиқаришда бу мақсадга эриши учун иссиқлик ва намликдан фойдаланадилар. Ҳар қандай жисм қиздирилса, ундаги молекулаларнинг кинетик энергияси кучайиб, натижада молекуляр боғлани бўади.

Намлаб-иситиб ишлов бериш усуллари

Тикувчиликдаги аморф (шаклсиз) полимер толалар уч хил физикавий ҳолатда бўлади. Булар шиасимон, юқори эластик ва ёпишқоқ-

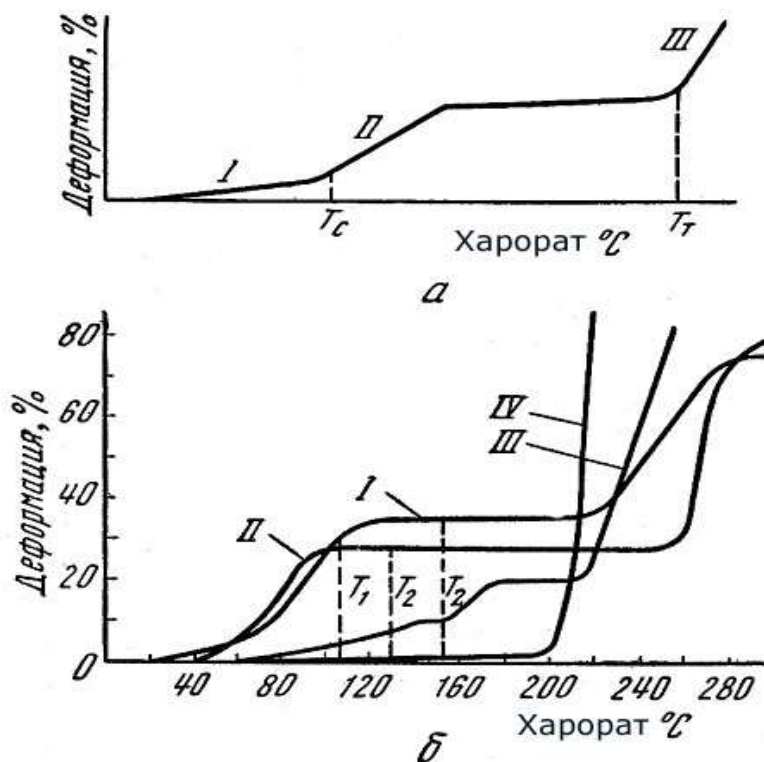
чўзилувчан ҳолатлардир. Бу ҳолатларнинг ҳар бирига муайян физик хоссалар комплекси мос келади.

Паст ҳароратдаги (тикувчилик материаллари учун ҳарорат одам баданининг ва атрофдаги ҳавонинг ҳароратидир) шиасимон ҳолатда деформация кам ва йўқоладиган бўлади. Юқори ҳароратдаги ёпишқоқ-чўзилувчан ҳолатда деформация катта, йўқолмайдиган бўлади. Бунинг сабаби полимернинг юмшаб оқишидир. Полимерларга хос юқори эластиклик ҳолати шиасимон ва ёпишқоқ чўзилувчан ҳолатлар орасидаги бирорта ҳарорат оралиғига тўғри келади.

Қиздирилганда полимер шиасимон ҳолатдан юқори эластиклик ҳолатига ўтаётганда деформация аста-секин орта борса ҳам, лекин у бари бир йўқолади. Юқори молекуляр полимер материаллар деформациясининг ҳароратга қандай боғлиқ экани

Юқори эластиклик ҳолатида (2 ва 3 орасида) ҳарорат ёпишқоқ чўзилувчан ҳолат пайдо бўладиган даражага этгунча, ҳарорат кўтарилиши натижасида деформация кам ўзгаради. Демак намлаб-иситиб ишлов бериш жараёнида материални қиздири T_c дан T_1 гача бўлган ҳароратлар оралиғида бўлиши керак. T_1 дан ортиқ қиздири эса тамомила фойдасиз, чунки бунда деформация ортмай туриб, вақт ва энергия сарф бўлади.

Иккинчи расмда жун (1), ип (2) ва зиғир толали (3) газламалари деформациясининг ҳароратга боғлиқлиги кўрсатилган.



Юқори молекуляр полимер материаллар деформациясининг ҳароратга боғлиқлиги (а); жун, ип ва зиғир толали газламалар деформациясининг ҳароратга боғлиқлиги (б)

Намлаб-иситиб ишлаш усуллари ва жихозлари

Тикувчиликда уч хил намлаб-иситиб ишлаш бор: дазмолла, прессла ва буғлаи.

Дазмолла. Дазмолнинг қизиган сатҳини газламага бир оз босиб, намланган деталь бўйлаб суриб намлаб-иситиб ишлаш дазмолла деб аталади

Қиздири усулига қараб дазмоллар буғ, электр ва буғ-электр дазмолларга бўлинади. Буғ дазмолларининг электр дазмолларидан фарқи ундаки, улар детални дазмолла билан бирга уни буғлаб ҳам беради. Буғ дазмолларида намлаб-иситиб ишлаш дазмолматосиз бажарилади. Буғ дазмолларида ишлаш учун махсус дазмол столлари мавжуд. Унда нам деярли овозсиз сўрилади, дазмолланаётган газлама яхши қуриydi ва яхши совийди. Дазмол столининг юзаси иситилиб, унда нам сўрилиши учун вакуум ҳосил қилинган бўлади. иш столининг баландлиги ўзгартириб турилига мўлжалланган. Бу дазмолла ускунаси комплектида ҳар хил ақлдаги дазмолла ёстикчалари бор.

Буғ-электр дазмоллар буғ дазмол билан электр дазмол бирламасидан иборат бўлиб, унда оддий қиздири йўли билан қуруқ буғ ҳосил қилинади. Буғ - электр дазмоллига ўрнатилган эгилувчан ланг орқали сув берилади ва сув иситиб буғга айланади. Дазмолнинг қизиш ҳарорати 60-2300 С, дазмол оғирлиги 2,1 кг.

У-3, У-5 электр дазмолларида қизиш ҳарорати 60-2400С бўлиб, барча турдаги газламаларга намлаб-иситиб ишлов беришга мўлжалланган.

Пресслар намлаб-иситиб ишлашдаги энг сермехнат операцияларни механизациялаштиришга, иш унумини оширишга, ишлов бериш сифатини яхшилашга ва ишчилар меҳнатини енгиллатиришга имкон беради. Пресслар бир-биридан юритмасининг типи, пресслаш кучи ва ёстғларининг хили билан фарқ қилади. Прессларнинг юритмалари механик, электр, пневматик ва гидравлик бўлиши мумкин.

Пресслаш кучига қараб пресслар оғир, ўртача ва енгил прессларга бўлинади, вазифасига кўра универсал ва махсус хилларга бўлинади.

Пресс ёстикларининг ҳарорати ишланадиган газламага қараб ўрнатилади. Агар газлама таркибида ҳар хил толалар бўлса, ёстикнинг ҳарорати иссиққа энг сезгир толага мослаб ўрнатилади. Ҳар бир прессда иккита: устки ва остки ёстик бўлади.

Тикув буюмлар деталларининг четини буклаш учун букловчи пресслар ишлатилади. Улар универсал ёки муайян бир ини бажарига мўлжалланган бўлади.

Буғлаш. Буғлаш – газламани қиздирилган сатҳлар тасирида эмас, балки буғ босими тасирида намлаб-иситиб ишлаш дейилади. Буғлаш газлама толаларидаги кучланини йўқотади, яъни толаларни ялтилламайди қилади. Газламаларни тикув фабрикаларида ишлатишдан олдин буғлаш-декотировка қилинади. Буғланганда газламага нам буғ пуркалади. Нам буғ газламани намлайди, ҳам иситади. Толалар намдан шишади ва қизийди. Газ зарраларининг кинетик энергияси толаларга механикавий тасир этади.

Тайёр кийимни буғли-ҳаво манекенида ҳам дазмолла, ҳам буғлаш мумкин.

Юқорида айтилган уч хил намлаб-иситиб ишлаш усуллари (жадвал) натижасида тиқувчилик саноатида қуйидаги намлаб-иситиб ишлаш операцияларидан фойдаланилади:

1. Ёриб дазмолла.
2. Бир томонга ётқизиб дазмолла.
3. Деталлар четини букла.
4. Дазмоллаб юпқалатири.
5. Киритириб дазмолла.
6. Чўзиб дазмолла.
7. Бўрттириб дазмолла.
8. Буқла.

Намлаб иситиб ишлов беришда кийим деталлари оғирлигининг 7,5-15% гача миқдорда намланади, бироқ кийимни энг охириги дазмолла ёки Буғлаш жараёнида эса буғнинг миқдори чекланмайди. Кийим деталларининг намлаб-иситиб иладан олдинги ва ундан кейинги кўринишининг схематик тасвири расмда берилган.



Дазмолла столиш

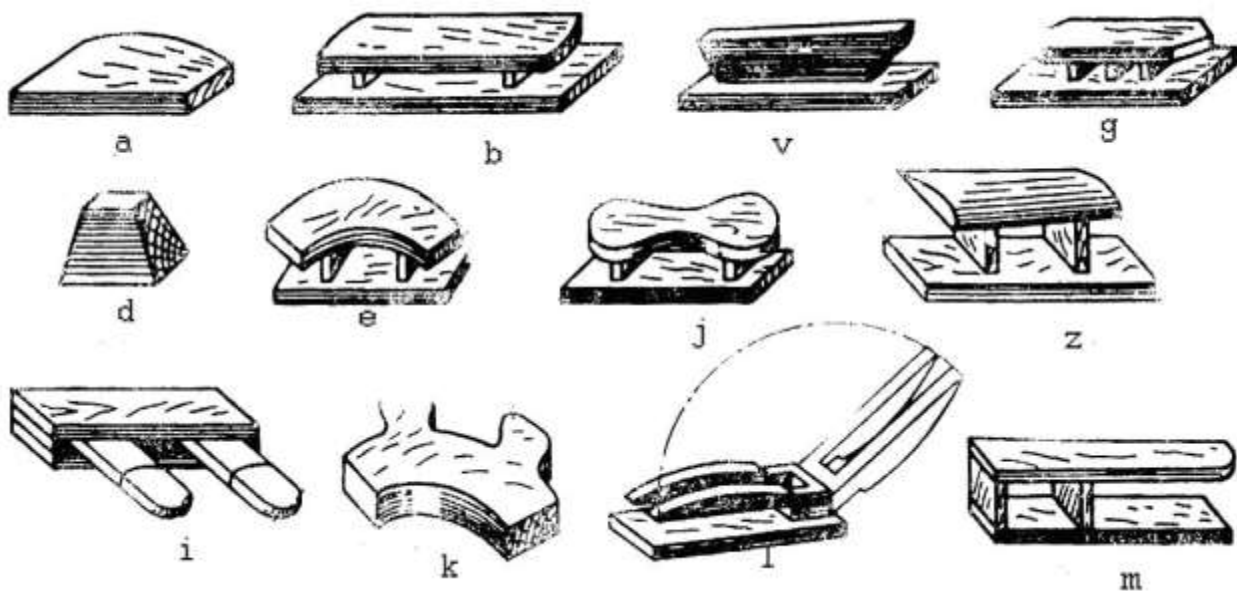


а

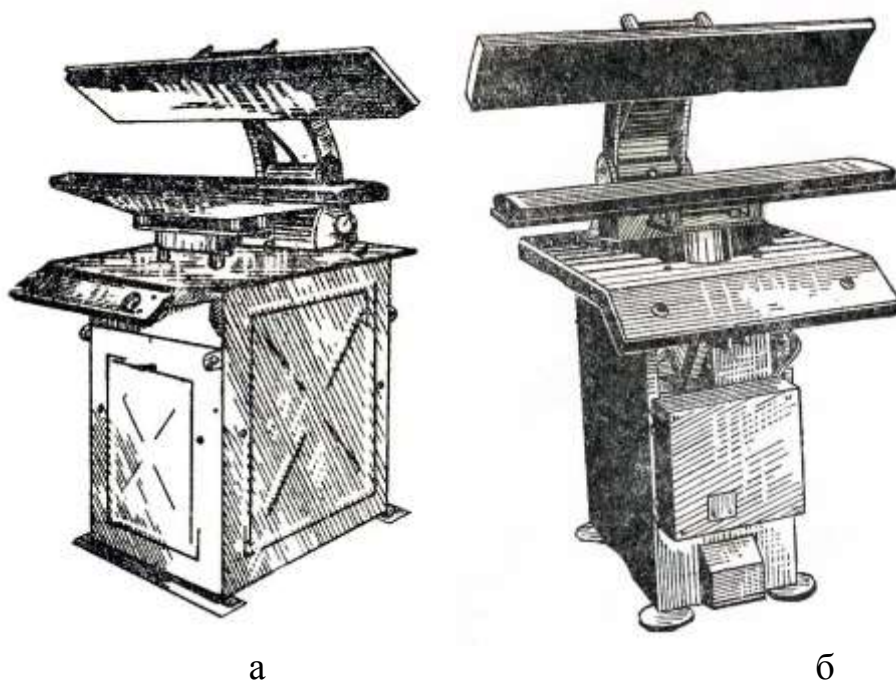


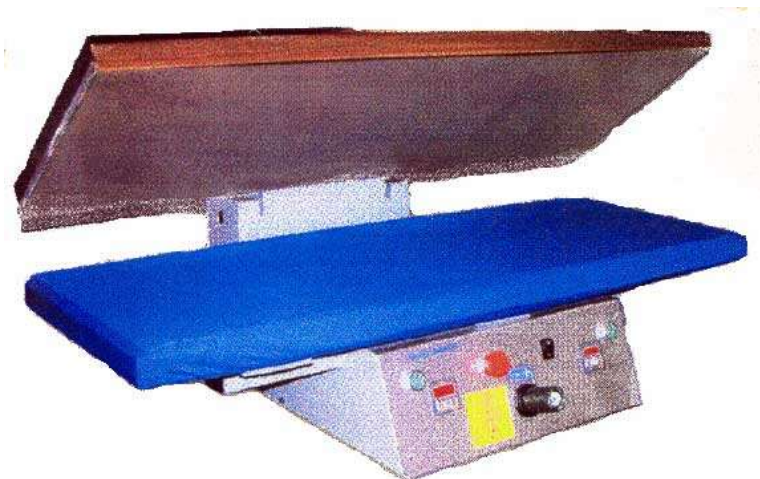
б

Буғ электр (а) ва электр (б) дазмоллар



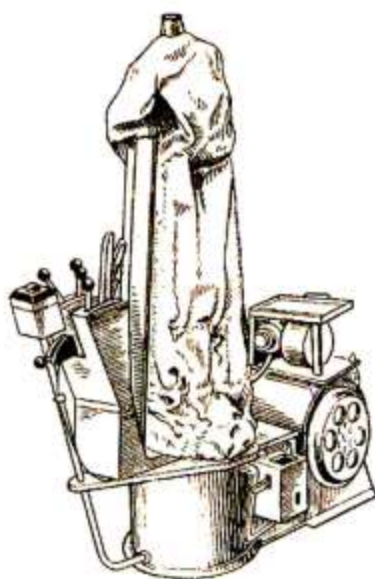
9- расм. Дазмол қолипларининг турлари



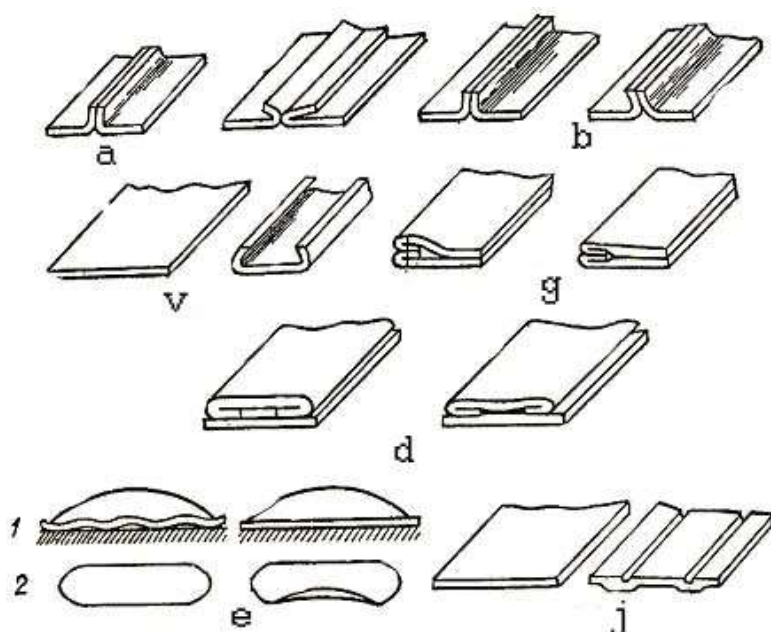


В

10- расм. ГП-2,5 гидравлик пресс (а), пневматик энгил ярим автомат пресс (б), 120П пневматик пресс (в)



11- расм. Буғли ҳаво манекени



12- расм. Кийим деталларининг намлаб-иситиб иладан олдинги ва ундан кейинги кўриниши:

а – ёриб дазмолла; б – бир томонга ётқизиб дазмолла; в – букиб дазмолла; г , д – дазмоллаб юпқалатири; э – киритириб ва чўзиб дазмолла; ж – бўрттириб дазмолла.

Назорат саволлари:

1. Тикув буюмларини намлаб-истииб ишлаш ахамияти.
2. Намлаб-иситиб иланинг газлама турига боғлиқлиги.
3. Полимер толаларнинг физикавий хўлати.
4. Полимер материаллар деформациясининг ҳароратга боғлиқлиги.
5. Намлаб-иситиб ишлаш усуллари.
6. Намлаб-иситиб ишлаш операциялари.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик.Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

3-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. УСТКИ КИЙИМДА ЧЎНТАК ТУРЛАРИ ВА УЛАРГА ИЛОВ БЕРИШ. ҚИРҚМА ЧЎНТАК ТИКИШ

РЕЖА:

1. Устки кийимда чўнтак турлари.
2. Қопқоқли қирқма чўнтак тикиш.
3. Кантли қирқма чўнтак тикиш.
4. Рамкали қирқма чўнтак тикиш.
5. Листочкали қирқма чўнтак тикиш.
6. Қирқма чўнтак тикишнинг такомиллаштириш йўллари.

Устки кийимда чўнтак турлари

Кийимда чўнтак турлари амалий ва безак вазифасини бажаради. Барча чўнтаклар ташқи ва ички бўлади. Ташқи чўнтаклар қирқма, қоплама ва чокдаги чўнтак турларига бўлинади. Қирқма чўнтаклар ўз навбатида қопқоқли, листочкали, рамкали ва мағизли бўлади. Қоплама чўнтаклар турли ақлда бўлиб, тахламалар, қопқоқлар ва қоплама мағизлар билан безатилади. Ички чўнтаклар авра ёки астар газламадан листочкали ва рамкали бўлади.

Қопқоқли қирқма чўнтак тикиш

Қопқоқли қирқма чўнтак тикиш учун қуйидаги деталлар керак бўлади: чўнтак қопқоқ авраси, чўнақ қопқоқ астари, мағиз, кўринма, чўнтак халта ва бўйлама. Мағиз авра газламадан бичилади, унинг ўри ипи деталь бўйи йўналишида бўлади. Мағизнинг эни 5-6 см, унинг узунлиги чўнтак қирқими узунлигидан 3-4 см ортиқ бичилади. Мағиз чўнтакнинг пастки қирқимига ишлов бериш вазифасини ўтайди.

Кўринма авра газламадан бичилиб, унинг ўри ипи деталь бўйи йўналишида бўлади. Кўринманинг эни 6-7 см, унинг бўйи мағиз узунлигига тенг, кўринма чўнтак оғзидан чўнтак халта кўриниб қолмаслиги учун хизмат қилади.

Чўнтак халта коленкордан ёки астарли газламадан бичилади. Унинг ўри ипи деталь бўйи йўналишида бўлади. Чўнтак халтанинг эни мағизнинг ва кўринманинг узунлигига мос, бўйи кенглигининг иккишланганига тенг бўлади. Чўнтак халта икки қисмдан иборат бўлиши мумкин.

Бўйлама коленкордан, бўздан ёки бир томонига елим кукуни шимдирилган ип газламадан бичилади.

Қопқоқли қирқма чўнтакка ишлов бериш асосан уч босқичда амалга оширилади: чўнтак қопқоғини тайёрлаш, чўнтак халтага мағиз ва кўринмани бириктириш, олд бўлакка қопқоқ ва чўнтак халтани улаш (13-расм).

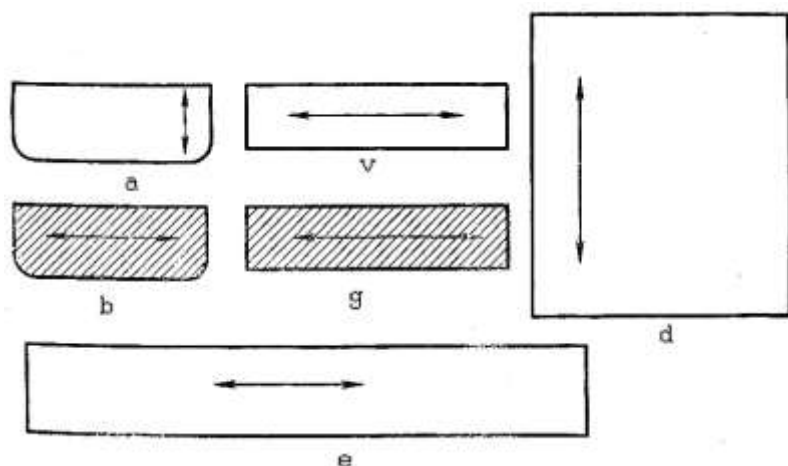
Чўнтак қопқоқ авраси ва астарини тикиш юқорида ёзилгандек бажарилади. Чўнтак қопқоқни олд бўлакка бириктириш учун қопқо астаридан бириктириш чизиғи белгиланади.

Чўнтак халта устига кўринма унинг ўнгини юқорига қаратиб қўйилади, кўринма қирқимининг учта томони халтанинг учта томони қирқимига тўғри келиши керак. Кўринма ички қирқими 0,5-0,7 см букилади ва уни чўнтак

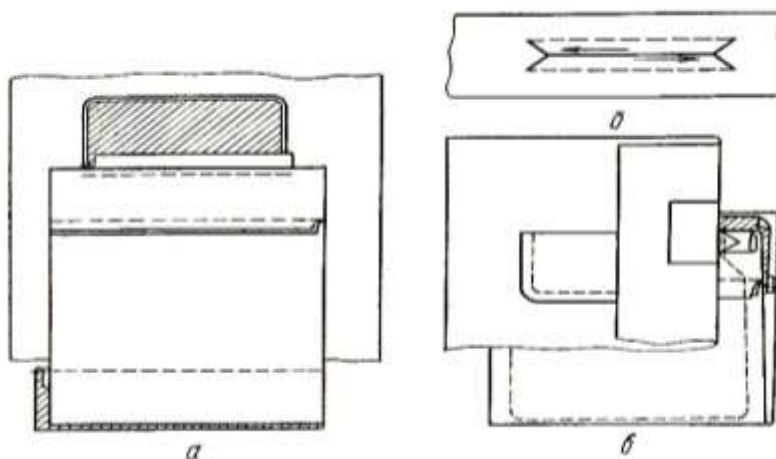
халтага, букланган зийидан 0,1 см нарида бостириб тикилади. Мағизни, унинг ўнгини ичкарига қаратиб, чўнтак халтанинг иккинчи учи устига қўйилади, Қирқимлари тўғриланиб, қирқимидан 0,5-0,7 см масофада бириктириб тикилади. Бириктирилган чокни чўнтак халта томонга ётқизиб дазмолланади.

Олд бўлакда чўнтак ўрни учта чизик (узунасига битта, кўндалангига иккита) билан белгилаб олинади. Олд бўлак тескарисига бўйламани, унинг ўртаси чўнтакдаги белгиланган чизикқа тўғри келадиган қилиб қўйилади. Бўйламанинг учлари чўнтак оғзидан 2-3 см ичкари кириши керак.

Чўнтак қопқоқ, унинг ўнгини олд бўлак ўнгига, тикилган зийини юқорига қаратиб, қопқоқ билан олд бўлакдаги чизикларни тўғри келтириб қўйилади. Белгиланган чизик бўйлаб чўнтак қопқоқ олд бўлакка тикиб уланади ва баҳяқатор бошида ва охирида пухталаб қўйилади. Кейин чўнтак қопқоқ бириктирилган чокни чўнтак қопқоқ устига ётқизилади ва у чокка тираб, олд бўлак ўнгига мағиз билан чўнтак халтани улар ўнгини пастга қаратиб қўйилади, бунда мағизнинг учлари чўнтак қопқоқ учидан 1,5 – 2,0 см чиқиб туриши керак. Мағиз олд бўлакка 0,5-0,6 см кенгликдаги чок билан бириктириб тикилади. Баҳяқатор боши ва охирида пухталама чок юритилади.



13- расм. Қопқоқли қирқма чўнтак деталлари
а-қопқоқ авраси, б-қопқоқ астари, в-мағиз, г-кўринма, д-чўнтак халта, э-
бўйлама



14- расм. Қопқоқли қирқма чўнтакка ишлов бериш

а-олд бўлакка қопқоқни ва чўнтак халтага уланган мағизни бириктириш, б-чўнтак оғзини кеси, в-чўнтак оғзини пухтала ва чўнтак халта томонларини бириктириш



15- расм. Устки кийимда чўнтак турлари

Чўнтак қопқоқ билан мағиз уланган баҳяқаторлар сифати бўйлама томондан текширилади. Чўнтак қопқоқ уланган баҳяқатор билан мағиз уланган баҳяқатор оралиғида чўнтак оғзи кесилади, бунда баҳяқаторларнинг икки

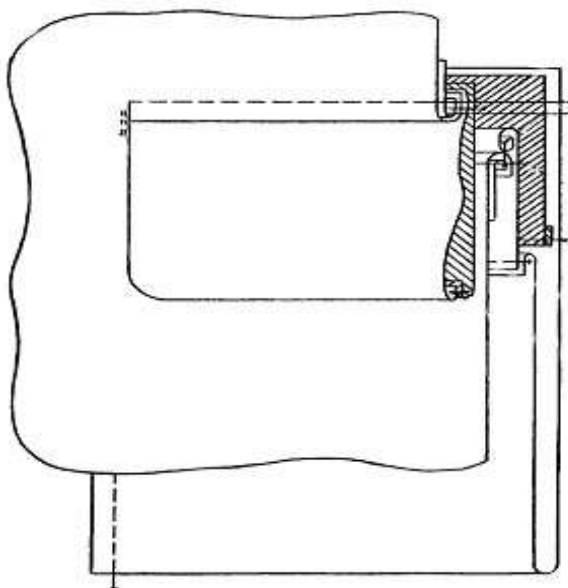
томондаги учларига 1,0 см дан етказмай ва бахяқаторлар томонга, уларга 0,1 см етказмай қиялатиб қирқилади. Чўнтак халтани тескари томонга ағдариб, қопқоқ билан мағиз уланган чоклар тўғриланади. Мағиз уланган чок ёриб дазмолланади. Рамка ҳосил қилиш учун мағизни унинг чоки атрофидан айлантриб тўғриланади ва 2222 сн махсус машинасида кўкланади. Кўкланган зий машинада бахяқатор юритиб, мағиз уланган чокка пухталаб қўйилади.

Моделга қараб мағизни икки букланган ҳолда улаш ҳам мумкин. Бунда аввал мағизни рамка энидан 0,5-0,7 см кенгроқ қилиб буклаб дазмолланади.

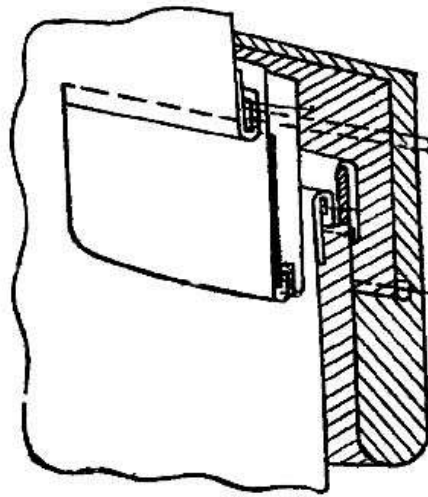
Чўнтакни ярим автомат машинасида тикиш ҳам мумкин. Бунда чўнтак қопқоқ, мағиз иккита параллел бахяқатор юритиб, бир вақтнинг ўзида олд бўлакка уланади ва чўнтак оғзи кесилади.

Кўринма билан чўнтак халтани юқорига қайириб, чўнтак қопқоқ уланган чокка бириктирилади. Галин газламалардан тикилган кийимларда бахяқатор газлама ўнгидан чўнтак қопқоқ уланган чок устидан юритилади. Чўнтак рамкасини тортиб, чўнтак оғзи учлари тўғриланади ва машинада бахяқатор юритиб пухталанари. у билан бирга чўнтак халтанинг учта томони бириктириб тикилади. Бириктириб тикаётганда бахяқатор чўнтак пухталамаларидан иккала томонга оға бориши керак, бу чўнтакнинг сиғимини оширади, керак бўлганда чўнтак қопқоқни чўнтакка киритиб қўйи имконини беради.

Меҳнат унумини ошири учун мағиз икки қават қилиб, чўнтак халта икки қисмга бўлиб бичилади. Икки букланган мағизни олд бўлакка улаш билан бир вақтда чўнтак халта юқори қисми бириктириб тикилади. Тайёр чўнтак тескарисидан ва ўнгидан дазмолланади.



16- расм. Қопқоқли қирқма чўнтакка мағизли ишлов бериш

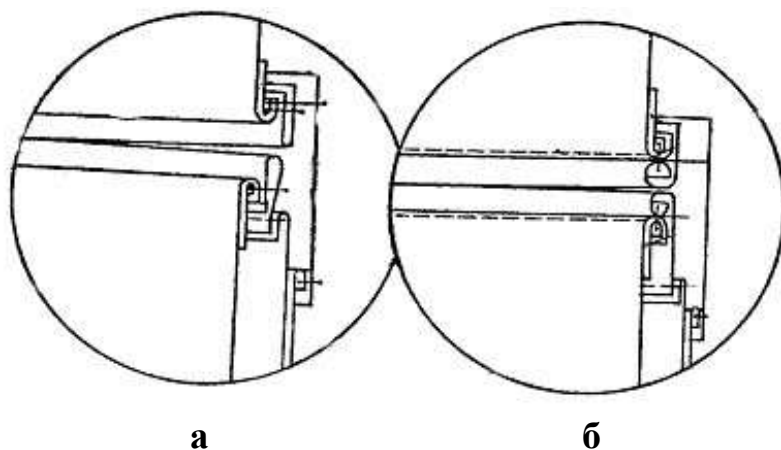


17- расм. Қопқоқли қирқма чўнтакка кантли ишлов бериш

Кантли қирқма чўнтак тикиш

Кантли қирқма чўнтак тикиш учун қуйидаги деталлар керак бўлади: иккита мағиз, битта кўринма, бир ёки икки қисмдан иборат чўнтак халта ва бўйлама. Мағизлар авра газламадан бичилади, уларнинг ўрит ипи деталь бўйи йўналишида бўлади. Кўринма авра газламадан бичилади, ўри ипининг йўналиши чўнтакнинг кийимдаги ҳолати қандайлигига боғлиқ. Чўнтак халта коленкордан, бўздан ёки астарлик газламадан бичилади, ўри ипи деталь бўйи йўналишида бўлади. Бўйлама елимли ёки елимсиз ип газламадан бичилади, ўри ипи деталь бўйи йўналишида бўлади. Рамка барқарор ва қаттиқ бўлиши учун мағизлар тескарисига елимли қотирма ёпиштирилади. Устки мағиз тескарисини ичкарига қилиб бўйига букланади, остки мағиз эса тескари томонга 1,5-2,0 см қайирилади ва дазмолланади. Олд бўлақларда ёрдамчи андаза билан чўнтак ўрни учта узунасига ва иккита кўндалаг чизик билан белгилаб олинади. Иккита ёрдамчи чизик ўртасидаги оралик иккита чўнтак рамкаси энига тенг бўлиши керак. Букиб дазмолланган мағизлар олд бўлақ устига белгиланган чизиклар бўйлаб, уларнинг қирқимлари чўнтак оғзи чизигига томон, зийлари эса белгиланган ёрдамчи чизиклар томон йўналган қилиб қўйилади ва рамканинг эни қандайлигига боғлиқ кенгликда чўнтак бошидан охиригача бириктирилади ва пухталанади. Бахяқаторлар сифати бўйлама томондан текшириб кўрилади. Олд бўлақ чўнтак чизиги бўйлаб, бўйлама томондан кесилади. Чўнтак оғзи тўғриланади ва остки мағизга чўнтак халта бириктирилади. Чок чўнтак халта томонга ётқизиб дазмолланади. Чўнтак халтанинг иккинчи бўлагига кўринма 0,5-0,7 см кенгликдаги чок билан бириктириб тикилади.

Чўнтак халтанинг кўринмали томонидаги қирқими устки мағиз қирқимига, уларнинг ўнгини ичкари қаратиб қўйилади ва мағиз уланган чокка бириктириб тикилади. Рамка тўғриланади, учлари тортилиб оғзи пухталанади ва чўнтак халта томонлари бириктириб тикилади. Чўнтак учлари махсус машинада пухталанади. Пухтанинг узунлиги устки ва остки рамка кенгигига тенг бўлади. Тайёр чўнтак тескари ва ўнг томондан дазмолланади.



17- расм. Кантли қирқма чўнтак (а) ва рамкали қирқма чўнтакка (б) ишлов бериш.

Рамкали қирқма чўнтак тикиш

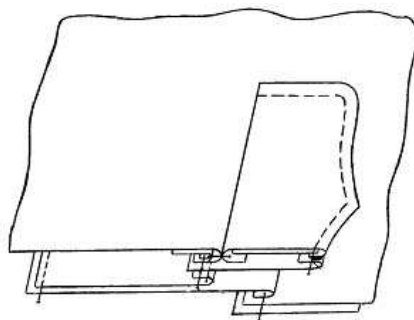
Олд бўлакларда чўнтак ўрни учта чизиқ билан белгиланади. Бўйлама олд бўлак тескарисига қўйилади. Олд бўлак ўнгига мағизлар ўнгини пастга қаратиб, уларнинг қирқимлари белгиланган чўнтак чизиғига тақалиб турадиган қилиб қўйилади. Мағизлар рамканинг кенглигига қараб маълум кенгликдаги чок билан уланади. Бахяқатор боши ва охири пухталанади. Мағизларнинг улама чоклари ёриб дазмолланади. Чўнтак оғзи кесилади. Мағизни чоклар атрофида айлантириб кенглиги 0,4-0,5 см ли рамка ҳосил қилинади ва тескарисига ағдарилади. Зийларни бир-бирига тақалиб турадиган қилиб тўғриланади. Чўнтакнинг устки ва остки томонлари зийини 2222 сн. махсус машинасида чокдан 0,2 см оралиғда кўкланади. Кўринмасиз чўнтак халта қирқимини остки мағизга, уларнинг ўнги томонларини ичкари қаратиб, 0,7-0,8 см чок билан уланади. Чўнтак халтанинг кўринмали томонидаги қирқими устки мағиз қирқимига, уларнинг ўнгини ичкари қаратиб қўйилади, чўнтакнинг ўнг томонидан мағиз улама чок устидан бахяқатор юритилади. Кейин рамка тўғриланади, учлари тортилади, чўнтак халта болани жойлари пухталаниб, чўнтак халта томонлари бириктириб тикилади. Тайёр чўнтак дазмолланади.

Листочкали қирқма чўнтак тикиш

Листочкали қирқма чўнтаклар горизонтал, қия, вертикал йўналида жойлашган бўлиши мумкин. Листочкалар тўғри бурчали ва аклдор бўлади. Листочкали чўнтакни тик учун қуйидаги деталлар керак бўлади: листочка авра ва астари, қотирма, чўнтак халта, бўйлама, кўринма.

Листочкали қирқма чўнтакни тикиш учун аввал листочкага ишлов беришб олинади. Яхлит бичилган листочка тескарисида листочкани иккига бўладиган чизиқ чизиб олинади. Листочкага шакл беришт учун елимли қотирма қўйилади. Листочка белгиланган узун чизиқ бўйлаб ўнгини ичкари қаратиб қайирилади, ва ён қирқимлари 0,5-0,6 см кенгликда ағдарма чок билан тикилади. Бунда қотирма бахяқатор тагига тушиши керак. Чокнинг бурчаклари чок ҳақиға 02,-0,3 см қолдириб қирқилади. Листочка ўнгига ағдарилади, ён томонлари ва бурчаклари тўғриланади. Махсус машинада зийлари кўкланади ва дазмолланади. Унг томондан листочка зийига моделга мувофиқ безак бахяқатор юритилади. Листочканинг ички томонига андаза қўйиб тайёр листочка

кенглиги белгилаб олинади. Олд бўлак ўнгида чўнтак ўрни белгилаб олинади, тескари томонга бўйлама қўйилади. Листочкани унинг ўнгини олд бўлак ўнгига, листочканинг тикилмаган томонини елка қирқими томонга қаратиб қўйилади. Листочка устига ўнгини пастга қаратиб чўнтак халта қўйилади, қирқимлари тўғриланиб листочка ва чўнтак халта олд бўлакка уланади. Чок ҳақини листочка томонга ётқизиб дазмолланади. Чўнтак халтанинг иккинчи бўлагини олд бўлакка қирқимини листочка ва чўнтак халта уланган чокка тақаб қўйилади ва 0,5-0,7 см кенликдаги чок билан бириктирилади. Деталлар бириктирилгандан кейин чокларнинг параллеллиги текшириб кўрилади, сўнг чўнтак оғзи кесилади. Чўнтак халтанинг иккала қисми чўнтак оғзи орқали тескари томонга ағдарилади. Чўнтак учларидаги бурчаклари тўғриланади, чўнтак халтани бириктириб тикиш билан бир вақтда чўнтак оғзишлари пухталанади. Листочканинг ён томонлари битта ёки иккита бахяқатор юритиб пухталанади. Тайёр чўнтак дазмолланади (18-расм). Листочка ён томонлари елим уқа ёрдамида олд бўлакка пухталанса ҳам бўлади.



18- расм. Листочкали қирқма ён чўнтакка ишлов бериш.

Назорат саволлари:

1. Устки кийимда чўнтак турлари.
2. Қирқма чўнтак турлари.
3. Қопқоқли қирқма чўнтак деталлари.
4. Қопқоқли қирқма чўнтакка ишлов бериш усуллари.
5. Кантли ва рамкали қирқма чўнтакка ишлов бериш усуллари.
6. Листочкали қирқма чўнтакка ишлов бериш.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойihalаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

4-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. БОРТ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Олд бўлакка борт қотирмасини улаш.
2. Адипни тайёрлаш.
3. Олд бўлакка адипни улаш.
4. Олд бўлакка орт бўлакни бириктириш ва уқа қўйиш.

Олд бўлакка борт қотирмасини ула

Кийимнинг ташқи кўринишини яхшилаш мақсадида шакли барқарор бўлиши, кийиш жараёнида яхши сақланиши, тикиш вақтини қисқартириш мақсадида деталларга елимли қотирма материаллар қўйилади. Фронтал дублиринла усулининг қўлланилиши тикувчилик саноатининг юксак даражада ривожланишида муҳим ўрин эгаллайди, кийимнинг сифатини оширади ва қўл меҳнати механизациялаштиради (масалан, эркаклар пиджагида олд бўлак, олд ён бўлак, орт бўлак, ёқа ва енг ўмизи қирқими, адип, устки йўқа, остки ёқа, қопқоқ ва листочка).

Елимли қотирма ясси ёстиқли махсус прессларда ёпиштирилади. Прессловчи сатҳнинг ҳарорати 140° - 150° С, прессла давомийлиги 10 с, прессловчи юзанинг босими 0,3-0,5 кгс/см бўлиши керак. Қотирма материаллар ва уларни ёпиштири усуллари моделнинг техник тавсифига мувофиқ қўлланади. Уларни асосий деталга бириктириш жараёни махсус текис ёстикчали “Маер” ва “Каннегиссер” фирмаларининг ҳар бири ўз конструциясига хос ёстикчаларда намлаб-иситиб ишлов бериш орқали амалга оширилади. Елимли қотирма материаллар сифатида ип, вискоза ва бошқа газламалар, ҳамда елим кукун қопланган нотўқима материаллар ишланилади. Елимли қотирма материаллардан олд бўлакларнинг асосий қатлами сифатида ва алоҳида деталларнинг қотирмаси сифатида фойдаланилади.

Елимли қотирмадан деталларни бичганда асосий деталлардан 0,3-0,5 см кичикроқ бичилади, бундан мақсад шуки, елим қотирманинг четки қирқимлари бириктирма чокларга 0,1-0,2 см кириши керак. Елимли қотирмаларнинг танда ипи йўналиши асосий деталь танда ипи йўналиши билан бир хил бўлиши керак.

Эркаклар пиджагида борт қотирмаси икки қават қилиб бичилади. Булар асосий ва қўшимча қотирма бўлиб, қўшимча қотирманинг ўри иплари асосий қотирманинг ипларига нисбатан 30° С ёки 75° С бурчак остида бичилган бўлади. Асоси ярим жун газламасидан иборат бўлган биринчи асосий қават олд бўлакнинг кўкрак қисмига адип қайтармасиз 1-измагача бўлган ораликқа қўйилади. Асоси пахта толали газламадан иборат бўлган қўшимча қават адип қайтармасига 1,5 см етмаган ҳолда бел чизигдан 1 см юқорида борт қотирманинг асосий қаватига етмаган ҳолда тугайди.

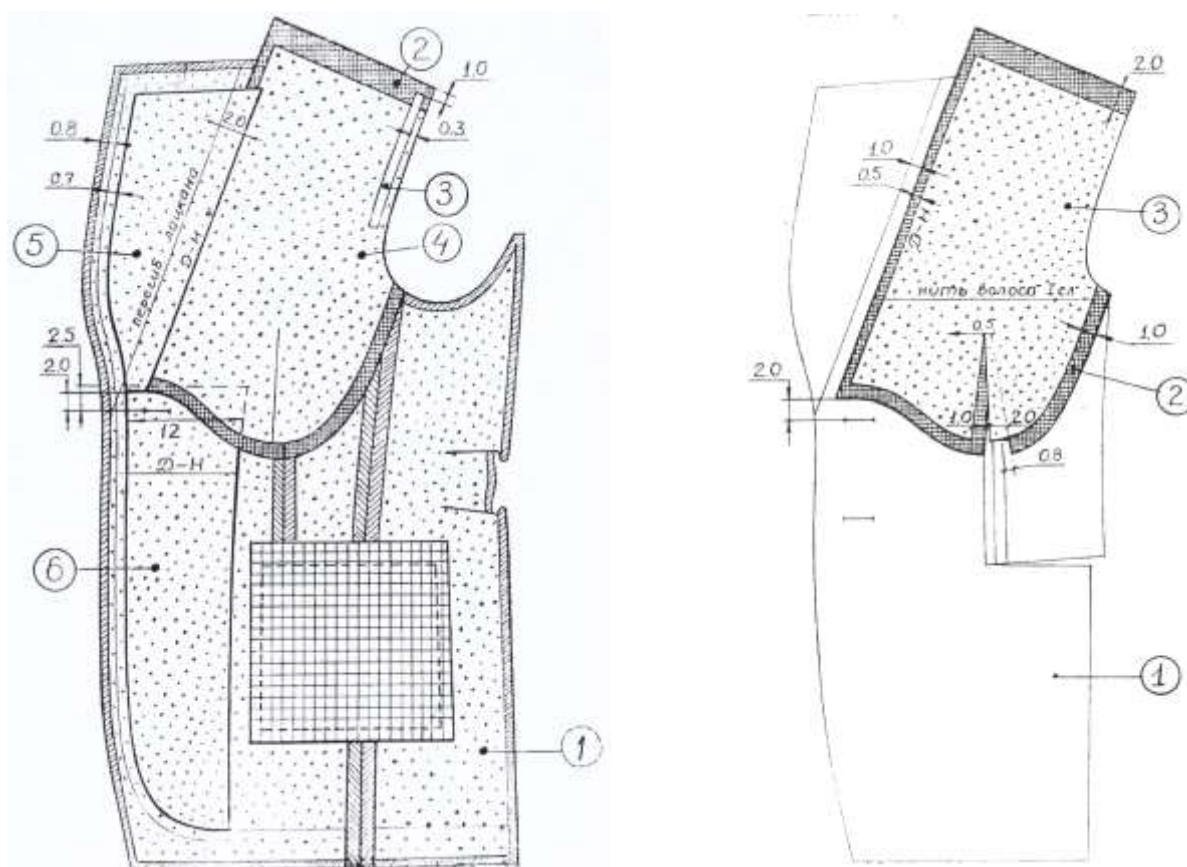
Борт қотирманинг виточкалари туташтирма чок билан бириктирилади. Қўшимча қаватдаги виточкалар асосий қаватдаги виточкадан 1 см сурилган бўлади. Қўшимча қават борт қотирмасининг елимли томони пастга қарарилган ҳолда ундай қўйиладики, бунда қотирма енг ўмизига тенглаштирилиб елка

қирқимиға 2 см етмаган ҳолда махсус синиқ баҳяқатор юргизилади ва вақтнинг ўзида қўшимча қаватдаги виточкалар бириктириб тикилади.

Икки қават қотирмани олд бўлакка бир вақтда қўйиб ёпиштирилади.

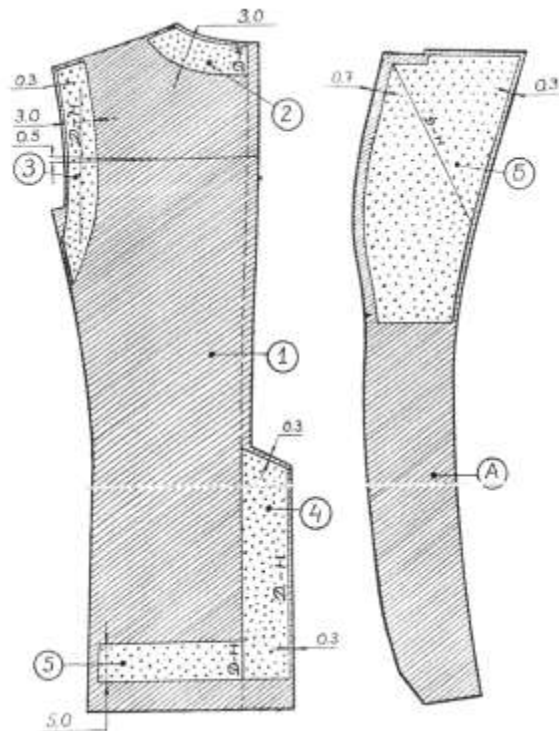
Орт бўлак бўйин ва енг ўмизига, этак қирқимиға ва орт бўлак кесимиға қирқимдан 0,3 см масофада елим қотирма қўйилади. Бўйин ва енг ўмизи атрофиға қўйиладиган қотирма 45° С бурчак остида бичилади.

Ҳозирги вақтда кийим сифатини яхшилаш мақсадида қўп зонали термопластик қотирма материаллар ишлатилади. Бундай қотирма материаллар учта зонаға ажратиб тўқилган бўлиб, биринчи зона вискоза, ип, жун толаларига табиий ёки синтетик қил аралаштирилган бўлади. Иккинчи зона юмшоқроқ бўлиб, турли толалар навбат билан алмайтириб ишлатилади. Учинчи зона юмшоқ зона бўлиб, бир хил ипдан сийрақроқ тўқилади.



19- расм. Олд бўлакка борт қотирмасини ёпиштири.

1-олд бўлак елим қотирмаси; 2-борт қотирмаси биринчи қавати; 3-елим йқа; 4-борт қотирмаси иккинчи қавати; 5-адип қайтарма қотирмаси; 6-изма ости қотирмаси

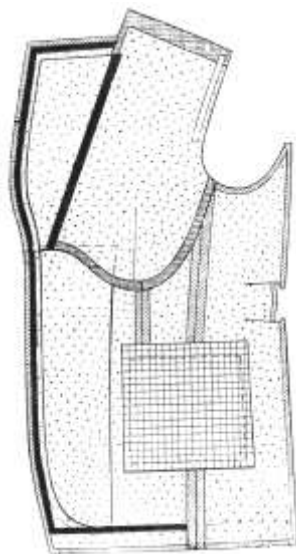


20- расм. Орт бўлакка елим қотирмани ёпиштири
 А-авра; В-елим қотирма; 1-орт бўлак; 2-бўйин ўмизи елим қотирмаси; 3-
 энг ўмизи елим қотирмаси; 4-ктсим хақи елим қотирмаси; 5-этак қирқим елим
 қотирмаси.

Адипни тайёрлаш

Елимли уқа кўйида (21-расм) унинг ўртаси борт қотирмаси қирқимиға тўғри келтириб жойлаштирилади. Елимли уқани кийимға прессда ёпиштирилади. Бунинг учун олдин уқа ҳар бир участкаға 10 с давомида дазмолда пухталаб олинади, кейин буғланади ва прессланади.

Адипи яхлит бичилган кийимларда уқа адипнинг букиш чизиғиға 0,1 см етказмай пухталанеди. Борт чети зичроқ бўлиши ва кўшимча қалинлик ҳосил қилиш учун борт қотирмаси қирқимини адип томонға 1,0 см ўтказиб кўйи тавсия этилади. Елимли уқа тортиброқ туриб ёпиштирилади.



21- расм. Бортға уқа кўйи

Адипга ишлов бериш

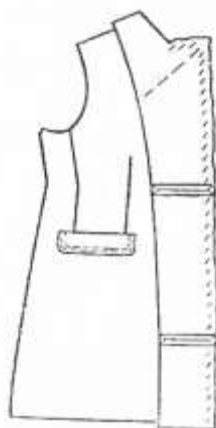
Адип-бу авра газламадан бичилган деталь бўлиб, у ёрдамида адип қайтармасига, бортларга ишлов берилади, улар кийимнинг ички томонларига қўйилади. Конструкциясига кўра адиплар алохида бичилган ва олд бўлак билан яхлит бичилган бўлиши мумкин.

Газламани тежа мақсадида адип бир нечта бўлак қилиб бичилади. Бўлаklar гули ва йўллари бир-бирига мос келадиган қилиб кенглиги 0,5-0,7 см чок билан уланади ва чоклар ёриб дазмолланади, ҳамда адип юзаси бўйлаб елимли котирма материал ёпиштирилади.

Гули ёки йўли кўзга аниқ таланиб турадиган газламалардан бичилган адиплар олд бўлакка уланишидан олдин, улар 0,8-1,2 см киритириб дазмолланади ва адип қайтарма шаклига келтирилади. Адипнинг ички чети ёрдамчи андазада бўрлаб олиниб, қирқиб ташланади. Адипни олд ўлакка тўғри улаш учун ёрдамчи андазада адип ташқи қирқимларида кертиклар белгиланади ва қирқилади. Адип ички қирқими борт қотирмасига елимлаб уланадиган бўлса, адипнинг тескарисига қирқимидан 0,5-0,7 см масофада елим пленка қўйилади. Адипда безак сифатида ёки тугмала учун измалар бўлиши мумкин. Бу измалар адипнинг қайтарма қисмида ёки яширин изма сифатида адипнинг ўзида бўлиши мумкин. Адипдаги измалар «кўзли» ва «кўзсиз» бўлади.

Адипни олд бўлакка бириктириш

Адиплар олд бўлакка борт қирқими бўйлаб ағдарма чок билан бириктирилади. Адип билан олд бўлак олдиндан кўклаб олиб ёки кўкланмай бир-бирига уланиши мумкин. Олдиндан кўлда кўклаб уланиши учун олд бўлак ўнгини юқорига, борт қирқимини ишловчига қаратиб, столга қўйилади. Олд бўлакнинг борт қисми устига адипнинг ўнгини пастга қаратиб, қирқимларини адип қайтармаси участкасида олд бўлак қирқимларига нисбатан 1,0-1,5 см чиқариб қўйилади, борт участкасида қирқимлар текисланади. Айни вақтда адипнинг ёқа ўмизи атрофида жойлашиш текшириб кўрилади. Адип чап олд бўлакка юқоридан пастга томон, ўнг олд бўлакка эса пастдан юқорига томон бостириб кўкланади. Адип олд бўлак бортининг қирқимидан 1,2-1,5 см, елка қирқимидан 0,8-1,0 см чиқарилиб махсус машинада кўкланади. Бахяқатор борт ва адип қайтармаси қирқимларидан 1,5-2,0 см наридан ўтади.

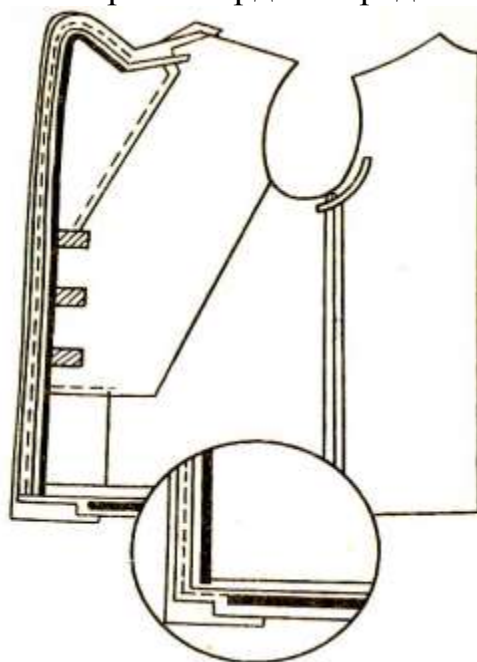


22- расм. Адипни олд бўлакка бостириб кўкла.

Адипда адип қайтармасининг учларида тахминан 0,5-0,7 см, адип қайтармасининг бошқа жойларида 0,4-0,5 см, измалар орасида 0,2 см, бортнинг пастки бурчаги олд бўлагида 0,2-0,3 см солқи ҳосил қилинади.

Тақилмаси юқоригача етган кийимларда адип қайтармасидаги адипларда солқи ҳосил қилинмайди. Кўклангандан кейин адип солқисини адип қайтарма қирқими ва борт бўйлаб ағдарма чок билан тикаётганда чок текис чиқиши учун бортнинг ўзи киритириб дазмолланади.

Бортни ағдарма чок билан тикишдан олдин ёрдамчи андазалар бўйича борт қотирмаси томонидан адип қайтармаси ва этак бурчаклари бўрлаб олинади. Адипни олд бўлакка олдиндан кўклаб олмай махсус машинада ағдарма чок билан тикилганда бир вақтда чок бўйлаб газлама текислаб қирқиб борилади. Кийим конструкциясида кўзда тутилган жойларда махсус мосламалар ёрдамида адипда солқишлар ҳосил қилинади. Бу махсус машинадан фойдаланиш меҳнат унумини оширишга ёрдам беради.



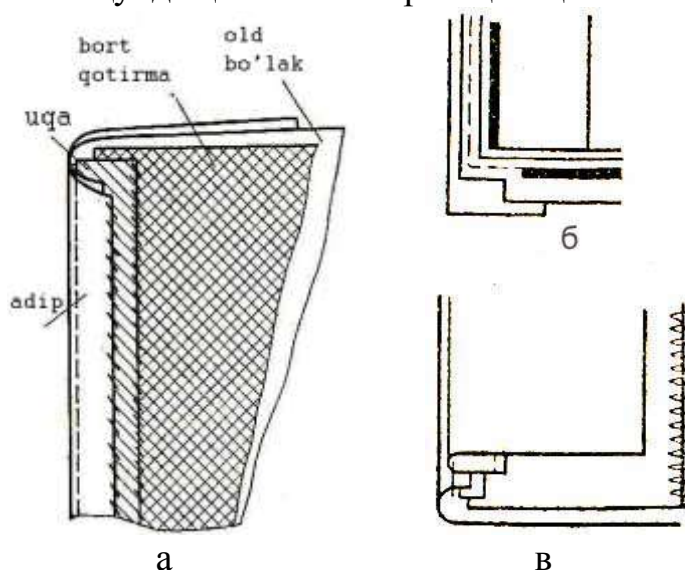
23- расм. Адипни бортга ағдарма чок билан тикиш.

Борт пичоғи бор машинада ағдарма чок билан тикилиб, ишлов бериш усулига қараб қуйидагича кенгликда чок ҳақи қолдирилади: бортга «соф зий» ли ишлов беришса 0,6-0,7 см, безак бахяқаторли ишлов беришса 0,3-0,4 см. Махсус ёстиклари бор прессда чоклар ёриб дазмолланади. Қалин газламадан тикиладиган кийимларда чоклар дазмолда ёриб олиниб кейин прессилади. Болалар кийимларининг кесими учларида букиш ҳақи қирқиб таланмайдиган ҳолларда кесим учларини ишлов ҳақи томонидан этак букиш чизиғидан 0,1-0,15 см пастда ағдарма чок билан тикилади. Адип қайтармаси билан борт учлари кенлиги 0,15-0,2 см чок ҳақи қолдириб кесиб ташланади. Адип қайтармаси учининг охири кертиб қўйилади.

Борт четига безак бахяқаторли ишлов беришда ағдарма чок ёриб дазмоллангандан кейин тикиш ҳақи олд бўлак томонидан 0,3-0,4 см, адип томонидан эса 0,4-0,5 см қолдириб текислаб қирқилади. Кейин адипни ўнгига ағдариб бурчаклари тўғриланади ва 2222-синф махсус машинасида зийи

кўкланади. Тақилмаси адип қайтармасигача етган кийимларда адип қайтармаси олд бўлак томондан, борт эса адип томондан зийи кўкланиб, газлама қалинлигига қараб 0,1-0,3 см кенгликда кўкланади. Зий кўкланаётганда адип қайтармасида 0,1-0,15 см кенгликда адипдан, бортларда 0,1 0,2 см кенгликда олд бўлакдан зий хосил қилинади. тақилмаси юқоригача етадиган кийимларда олд бўлакдан 0,1-0,2 см кенгликда зий хосил қилиб, адип томондан борт зийлари хостл қилинади. Чок ва зийларнинг шаклини сақлаб қолиш учун борт четига безак бахяқатор юритилади.

Борт четларига «Соф зий» ли ишлов берилганда борт ағдарма чокларини 0,2-0,3 см кенгликда чок ҳақи қолдириб олд бўлак томондан қирқиб ташланади. Чок ҳақи борт қотирмасига яширин бахяли махсус машинада, елим плёнка (15.6-расм б), елим ип ёки қўлда қиялама яширин қавиқ билан маҳкамланади.



24- расм. Бортнинг ағдарма чокини пухтала.

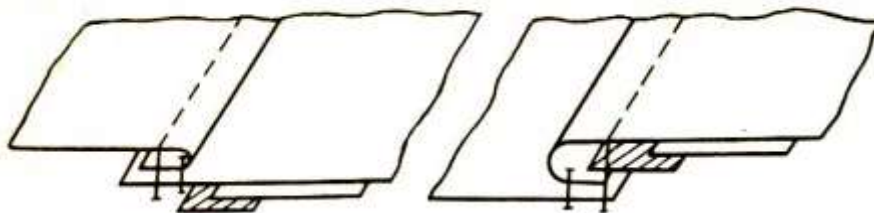
Кийимнинг адип қайтармаси, борти ва этаги четларини елимли усулда пухталашда 0.5 см кенгликдаги елим плёнка бортларнинг ағдарма чоклари ёриб дазмоллангандан кейин махсус машинада олд бўлак тескариси бўйлаб борт ағдарма чокидан 0,1 см оралиғда, этакда эса букиш ҳақи бўйлаб этак чизиғидан 0,3 см орлиғда қўйилади. Плёнканинг четлари адип чоклари тагидан чиқиб қолмаслиги керак. Елим плёнка борт бурчакларини ва адип қайтармаси бурчакларини ўнгига ағдари олдидан қўйилади.

Борт зийига елим тўр билан ишлов берилганда борт билан адип учлари ўнгига ағдариб тўғриланади. Борт билан адип қайтармаси зийларини кўклаётганда кенгига 1-1,5 см бўлган елим тўр чок ҳақи тагига қўйиб кетилади.

Елим ип билан пухталанадиган бўлса елим ип бортларнинг ағдарма чоки устига адипларнинг борт қотирмасига ёндоган томони бўйлаб бириктириб тикиш машинасида қўйилади. Елим ип борт бурчакларини ва адип қайтармаси бурчакларини ўнгига ағдари олдидан қўйилади.

Бортнинг ағдарма чоклари универсал машинада ҳам пухталанади. Адип қайтармали кийимларда бортнинг чоки адип томонидан, этакдан адип қайтармаси қайриладиган чизиққача, адип қайтармасидаги чок олд бўлак томондан ағдарма чокдан 0,1-0,2 см масофада юритилади. Адип

қайтармасининг учларида ва қайрили чизиғи боланишида борт ағдарма чокиниг 3,0-4,0 см жойи бостириб тикмай қолдирилади.



25- расм. Бортнинг ағдарма чокини универсал машинада пухталаш

Адип олд бўлак билан яхлит бичилган бўлса, ўргимчак уя типидаги елим тўр борт зийи бўйлаб қўйилади. Кийим этагини букиб кўклаётганда елим тўр букиш ҳақининг тескари томонига қўйиб, универсал машинада бириктириб тикиб олинади ёки махсус машинада қирқимларни йўрмаётганда қўшиб йўрмаланади. Борт четлари дазмолланганда елим тўр асосий материалга ёпишиб борт зийларини ва этак букиш ҳақини маҳкамлайди.

Бортнинг четларига намлаб-иситиб ишлов бериш орқали узил-кесил шакл берилади. Адип қайтармаси олд бўлак томондан, борт эса адип томондан прессланади.

Олд бўлакка орт бўлакни бириктириш

Астари авра этагига уланмайдиган кийимларнинг ён қирқимларини бириктириб тикиш олдидан олд бўлак ва орт болак қирқимлари белдан этаккача махсус машинада йўрмаланади.

Ён қирқимлар уларнинг кертимларини тўғри келтириб текисланади ва орт бўлакда курақлари атрофида, олд бўлакда эса ён чўнтаклар атрофи солқи ҳосил қилиниб, назорат кертикляри бир-бирига тўғриланиб орт бўлак томондан 1,0 см кенгликдаги чок билан бириктириб тикилади. Бунда ён чўтак бўйламаси қўшиб тикиб кетилади. Якка тартибда кийим тикишда ён қирқимларни назорат кертимларини тўғри келтириб махсус машинада ёки қўлда кўклаб олинади. Ён чоклар дазмолда ёки прессда ёриб дазмолланади. Агар моделга мувофиқ ён чокларда безак баҳяқатор юритиладиган бўлса, чоклар ёриб дазмоллангандан кейин уни бир томонга ётқизиб дазмолланади.

Текислаб қирқиш ёрдамида адип қайтармасига, бортларга ва кийим этагига моделда кўзда тутилган шакл берилади. Ўнг ва чап олд бўлаклар котирмаларини ичкарига қаратиб, ён чоклари, витачкалари, юқори қирқимларини бир-бирига мослаб жуфтланади ва борт қирқимларини ишчи томонга қаратиб столга қўйилади. Измаларни белгилаш учун эркаклар кийимининг чети бўрланаётганда унинг чап олд бўлаги, аёллар кийими бўрланаётганда эса ўнг олд бўлаги тепага қаратиб қўйилади.

Кийимни бўрлаш олдидан алоҳида ўлчамларнинг ўлчовлар табелига мувофиқлиги қўйдагича текшириб чиқилади ва белгилаб қўйилади: олд бўлакларнинг ёқа ўмизи энг юқори нуктасидан этаккача бўлган узунлиги кўкрак маркази орқали борт зийига параллел қилиб ўлчанади; ёқа ўмизи энг юқори нуктасидан ён чўнтак оғзининг олдинги учигача бўлган оралик; ёқа ўмизи энг юқори нуктасидан олд бўлак энг ўмизи чуқурлигининг чизиғигача

бўлган оралик; энг ўмизи тагидаги орт бўлак ўртасидан борт зийигача бўлган кенглик. Ёрдамчи андаза билан борт, тадип қайтармаси, ёка ўмизи қирқиладиган чизиклар бўрланади, этакнинг қирқиладиган ва букиладиган чизиклари белгиланади. Олд бўлаклар махсус қисқичлар орасига олиниб, қайчи билан ёки махсус машинада қирқилади. Олд ва орт бўлакнинг тескарисидан адип қайтармасининг қайириладиган чизиги, этакнинг букиладиган чизиги ва изма ўрнишлари белгиланади. Измалар йўрамаланадиган бўлса, улар ўрни борт қотирмаси томондан белгиланади. Қотирманинг изма жойлари эни 1,5-2,0 см, бўйи эса изма узунлигидан 1,0 см ортиқ тўғри тўртбурчак шаклида қирқиб олинади.

Аёллар кийимларида измалар ағдарма чок билан тикиладиган бўлса, улар ўрни олд томон ўнгидан белгиланади.

Олд бўлакларнинг остидагиси устига ағдарилиб, унда этак букиладиган чизик белгиланади. Борт ва адип қайтармаси қалин бўлиб кетмаслиги учун ағдарма чокнинг уқа яқинидан ёки уқа устидан ўтишига қараб борт қотирмаси қирқиб ташланади.

Намлаб-иситиб ишлов бериш ёрдамида ҳосил қилинган шаклни, ҳамда борт зийларини ва кийим этагини чўзилиб кетидан сақлаб қолиш мақсадида уқа қўйилади. Бунга кенглиги 1,0-2,0 см зиғир толали газламадан бўйлама ёки бир томонига елим қопланган ип газлама ишлатилади.

Назорат саволлари:

1. Борт қотирмасини тайёрлаш усуллари.
2. Борт қотирмаси деталлари номи.
3. Борт қотирмасини олд бўлакка улаш усуллари.
4. Борт қотирмасини олд бўлакка улаш усулларининг афзаллиги ва камчилиги.
5. Адипга ишлов бериш усуллари.
6. Адипни олд бўлакка улаш.

Адабиётлар:

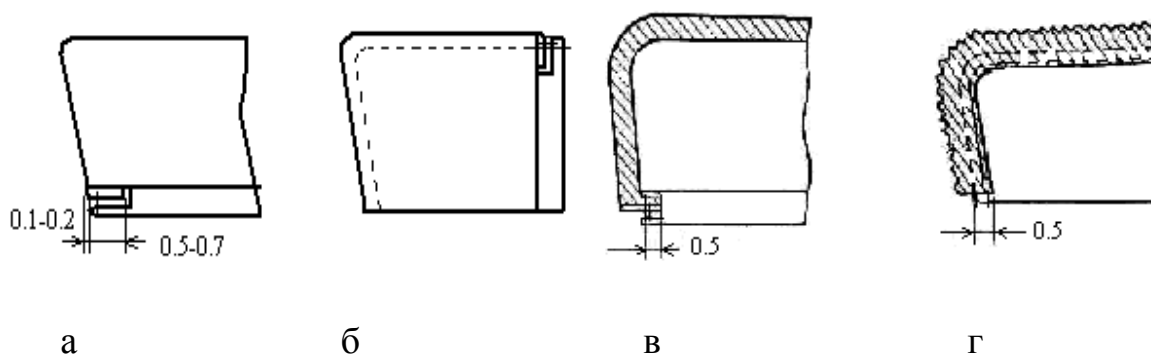
1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик.Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий қўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий қўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув қўлланма Тошкент. 2011й

5-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. ТРИКОТАЖ КИЙИМЛАРИНИНГ ЁҚА ВА ЕНГИГА ИШЛОВ БЕРИШ.

РЕЖА.

1. Трикотаж кийимларидаги ёқа ва ва ёқа ўмизига улаш усуллари.
2. Енгга ишлов бериш усуллари.
3. Тикилган намунага технологик кетма-кетлик тузиш.

Трикотаж кийимларидаги ёқа ва ва ёқа ўмизига улаш усуллари
Ёқаларга ишлов бериш икки босқичда амалга оширилади: ёқани тайёрлаш ва уни ёқа ўмизига ўтказиш.



а б в г
26- расм. Ёқаларга ишлов бериш усуллари:
а- бир деталли бичилган ёқа; б- икки деталли бичилган ёқа; в- кантли ёқа;
г- безак бейкали ёқа.

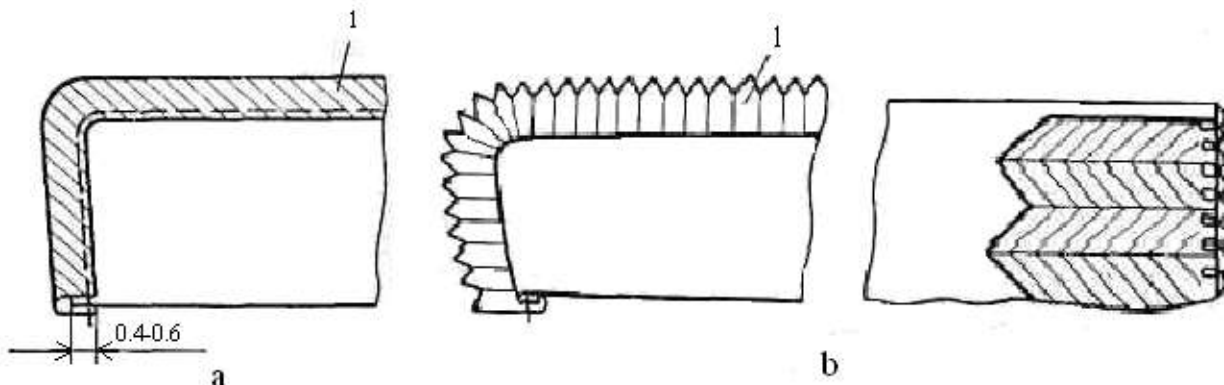
Бир деталли бичилган ёқаларга ишлов бериш Ёқани ўнгини-ўнгига қаратиб буклаб, ёқа учлари учи ипли йўрмаш, мокили ёки икки ипли занжир чоклар билан тикилади. Бунда йўрма чоки билан бажарилганда чок кенглиги 0,35-0,4 см, мокили ёки икки ипли занжирли чокда эса 0,5-0,7 см бўлади. Ёқа учлари бириктириб тикилгандан сўнг, ўнгига ағдарилиб, махсус мослама ёрдамида бурчаклари тўғриланади ва устки ёқа томонидан 0,1 см кант ҳосил қилиб дазмолланади.

Икки деталли бичилган ёқаларга ишлов бериш Устки ёқа остки ёқа билан 0,7-1,0 см кенликда ағдарма чок билан тикилади. Махсус мослама ёрдамида ёқа ўнгига ағдарилиб, 0,1-0,2 см кенликда кант ҳосил қилиниб, дазмолланади. Ёқа учи ва қайтарма зийидан безак чок берилади. Бунда безак чокнинг кенглиги модель хусусиятига боғлиқ.

Кантли ёқага ишлов бериш. Остки ёқа қирқимига мокили ёки икки ипли занжир чок билан икки букланган бейка бириктирилади. Сўнг устки ёқа остки ёқа билан ағдарма чок билан бириктирилади. Бунда бейка бириктириш ва ағдарма чок кенглиги 0,5 см ни ташкил этади. Ёқа ўнгига ағдарилиб, дазмолланади.

Безак бейка билан ишлов берилган ёқа . Бейка ёқа учи ва қайтармаси бўйича учи ипли ясси чок билан бириктирилади.

Бейка билан мағизланган ёқаларга ишлов бериш. Ёқани бейка (1) билан мағизлаш икки ипли занжирли ёки махсус мосламаси бўлган мокили машинада, ёки кетелл машинада ишлов бериш мумкин. Олий сифатли буюмларда ёқани мағизлаш кетелл машинада амалга оширилади. Ёқани бир қаватли бириктирма бейка билан ишлов берилганда, Бейка ёқа учи ва қайтарма зийи бўйича учи ипли йўрма машинада бириктирилади, бейкани ўнг томонига букиб дазмолланади.



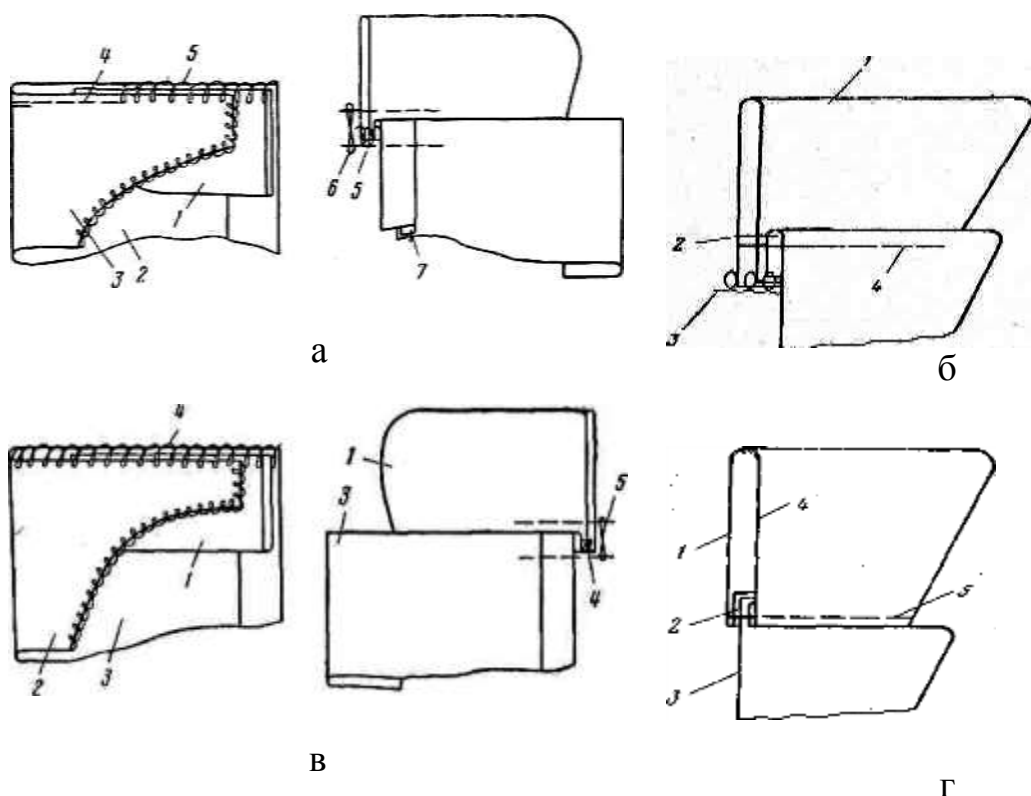
27- расм. Ёқани бейка билан ишлов бериш.

Ёқа ўмизига ишлов бериш. Ёқа ўмизига ишлов бериш кетма-кетлиги ёқа конструкциясига боғлиқдир.

Ёқани мокили ва йўрмаловчи чок билан бириктириш. Ёқани (1) кийимнинг борти ва адипи орасига жойлаштирилиб, қирқимлари тенглаштирилади ва бортнинг юқори бурчаги ва ёқанинг маълум қисми ағдарма чок (4) билан тикилади. Ёқанинг қолган қисми ёқа ўмизига уч ипли йўрма машинада (5 чок) бириктирилади. Ёқа бириктирилган чокни уч ипли ясси чокли машинада тикилади (6 чок) ва бир вақтнинг ўзида шу чок билан адип юқори қирқими елка чокига (7) пухталанади.

Ёқани ўмизга ўтказишнинг бостирма чокли усули. Ёқа (1) бўйин ўмизига мокили ёки икки ипли занжир чок (2) билан тикилади. Бунда чок кенглиги 0,7 смни ташкил қилади. Бириктирилган чок уч ипли йўрма машинада йўрмаланади (3). Борт бурчаклари ўнгига ағдарилади. Шундан сўнг, бириктирилган чок қирқимлари бўйин ўмизига ёқа бириктирилган чок бўйича бостириб тикилади (4).

Ёқани битта йўрма чоки билан бириктириш. Ёқани (1) адип (2) ва борт (3) орасига жойлаштирилиб, адип, борт ва ёқа қирқимлари тенглаштирилади ва уч ипли йўрма машинада бириктирилади (4-чок). Адипни ўнгига ағдариб, ёқа бириктириш чоки бўйича чок (5) юритилади, бир йўла адипнинг юқори қирқими елка қирқимига пухталанади.

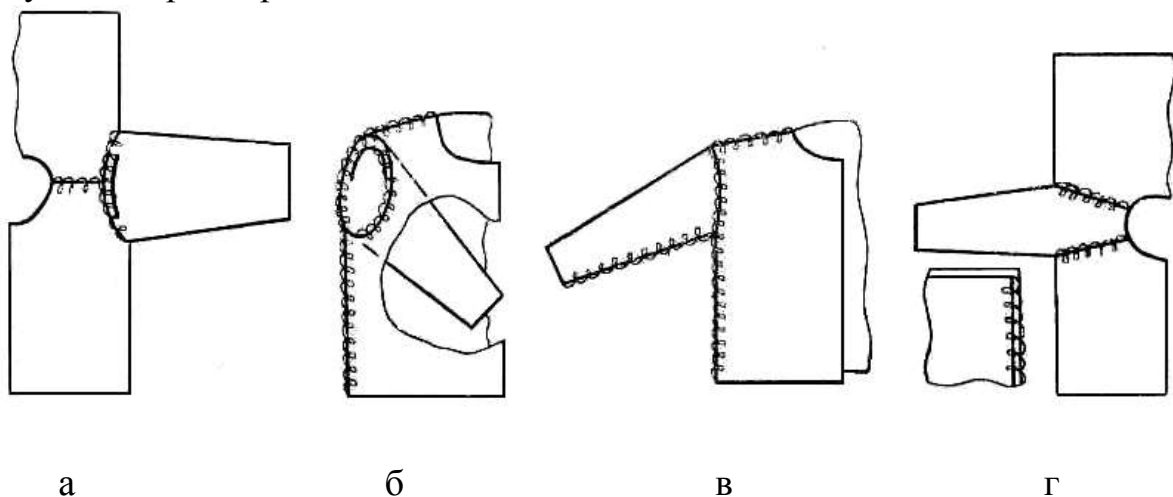


28- расм. Ёқани ёқа ўмизига ўтказиш усуллари.

Ёқани йўрма чоксиз бириктириш (28-расм, г). Устки ёқа (1) мокили бахяқатор (2) билан ёқа ўмизига (3) бириктирилади. Бириктирма чок кенглиги 0,7 смни ташкил этади. Ёқа ўмиз қирқими устки ва остки ёқа (4) қирқимлари орасига қаратиб қуйилади. Остки ёқа қирқимлари ички тарафга букланиб, ёқа умизига мокили бахяқатор (5) билан бостириб тикилади. Ёқани ўмизига бириктирилгандан сўнг борт бурчаклари текисланади.

Енгни енг ўмизига ўтказишнинг икки усули мавжуд. Енгни очик ва ёпик ўмизига ўтказиш.

Биринчи усул: Очик ўмизга енгни ўтказиш, елка қирқимини бириктиришдан сўнг ён қирқимларини бириктириш аввал амалга оширилади.. Енг ўмизга ўтказилгандан сўнг, енг қирқими ва кийимнинг ён қирқими бир вақтнинг ўзида бириктирилади.



29- расм. Енгни ўмизга ўтказиш усуллари.

Иккинчи усул: Ёпик ўмизга ўтказиш буюмнинг елка ва ён қирқимларини ва енгнинг тирсак қирқимини бириктиришдан сўнг амалга оширилади.

Иккала усулда ҳам тасма қўйиб енг умизига ўтказилади. Тасмасиз енгни ўмизга ўтказиш болалар кийими ва иш чўзилиш гуруҳидаги полотнодан бичилган буюмларда рухсат этилади.

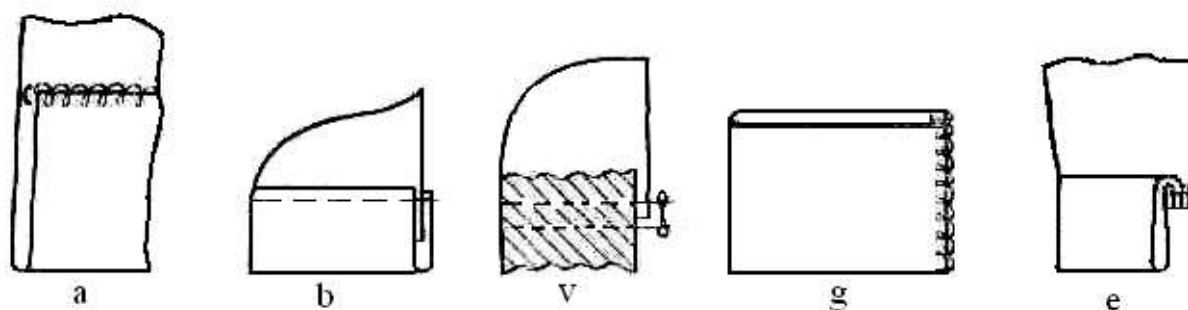
Енгга ишлов беришш усуллари.

Реглан енгга ишлов беришш. Буюмнинг ён қирқимлари тикилмасидан аввал, олд ва орт бўлак енг ўмизига реглан енг ўтказилади. Енгни ўтказиш уч ипли йўрма машинасида амалга оширилади.

Енг учига ишлов беришш. Тўғри шаклли енг учига ишлов беришшда таъминловчи махсус мосламаси бўлган икки ипли йўрмовчи-яширин бахя қаторли машинада амалга оширилади.

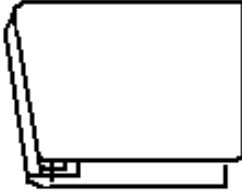
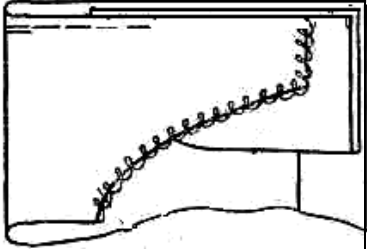
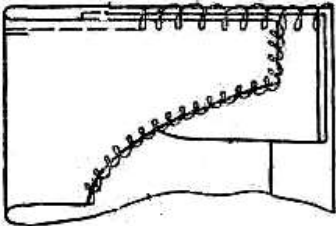
Енг қирқимлари бириктиришдан аввал енг учи бейка билан икки ипли занжир ёки моки бахяқаторли машинада мағизланади ёки кеталланган бейка билан ишлов беришш мумкин. Шунингдек енг учи ясси чокли уч ипли машинасида бейка бостириб тикилиши мумкин.

Эркаклар қўйлаги, аёллар қўйлаги ва турли кийимларда енг учи бичилган манжетлар билан ишлов берилади. Манжет ён қирқимлари уч ипли йўрмалаш машинасида бириктирилади, сўнг иккига буклаб худди шундай машинада енг пастки қирқимига бириктирилади.



30- расм. Енг учига ишлов беришш.

Тикилган намунага технологик кетма-кетлик тузиш

№	Бўлинмас операция	Техник шарти	Эскиз	Асбоб ускуна
1	Ёқа учларини ағдарма чок билан тикиш	Ёқани ўнгини-ўнгига қаратиб икки букланади ва ёқа учлари 0,5-0,7см кенгликдаги ағдарма чок билан тикилади.		1022 кл
2	Ёқани ўнгига ағдариш	Ёқани махсус мослама ёрдамида ўнгига ағдариш		Қўл иши, махсус мослама
3	Ёқани дазмоллаш	Ёқа учларидан 0,1-0,2 см зий ҳосил қилиб дазмолланади.		Дазмол
4	Адип ва бортни ағдарма чок билан тикиш	Адип ва борт орасига ёқани жойлаштириб, бортнинг юқори бурчаги ёқанинг бир қисми билан ағдарма чок билан тикилади.		1022кл
5	Ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш	Ёқанинг қолган қисми ёқа ўмизига бириктириб йўрмаланади.		1208 кл
6	Ёқани ўнгига ағдариш	Ёқани ўнгига ағдарилади		Қўл иши
7	Ёқа ўмизига ясси чок бериш	Ёқа ўтказилган чок бўйича ясси чок билан тикиш		474 кл

Назорат саволлари.

1. Ёқаларга ишлов беришнинг қандай турларини биласиз?
2. Ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш усуллари ҳақида гапириб беринг.
3. Ёқа ўмизига ишлов бериш усулларини айтиб беринг.
4. Ёнг турлари ва уларга ишлов бериш.

Адабиётлар:

1. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К. «Тикув буюмларини конструкциялаш» Дарслик. Тошкент 2011 й.
2. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув кўлланма Тошкент. 2011й
3. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К. «Технологик жараёнларни лойихалаш». Услубий кўлланма. Тошкент 2011й.
4. Исраилова Б.Г., Асадулаева М.А. «Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича тикув буюмларнинг бўлинмас операцияларини кетма-кетлиги тўплами. Услубий кўлланма. Тошкент 2013 й.
5. Расулова М.К. «Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси» Ўқув кўлланма Тошкент. 2011й

6-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. КОСТЮМ ДИЗАЙНИДА ИЖОДИЙ УСУЛЛАРИ.

Режа

- 1 Костюм дизайнида ижодий усуллар.
2. Эвристика.
3. Ассоциация усули.
4. Аналогия усули.
5. Бионика усули.
6. Каррикатура усули.
7. Боқаларни фикрини аниқла.
8. Неология усули.
9. Декомпозиция ва кетма-кет яқинлаши принцип усули.
10. Ёрдамчи вазифа усули.
11. Камчиликлар рўхати”.
12. Ёрдамчи саволлар усули.
13. Антропотехника усули.
- 14 Эмпатия усули.
15. Илғор технологиялар усули.
16. “Ақл хужуми” усули.
17. Уйин усули.

Костюм дизайнида ижодий усуллар

Костюм дизайнида эвристик усуллар. Ижодий жараён – бу мазмун ва шакл бирлигини қидирийдир. Баъзан ижодий вазифа эчилганда анъанавий усулларни қўлланиши қизиқарли ечимни бермайди. унинг учун Лойиҳалаш жараёнида дизайнернинг ижодий фаолиятини интенсификациялага йўналтири керак.

Бутун жаҳон дизайнерлари дизайнни барча соҳаларида даврга муносиб янги молларни яратиш учун янги ғояларни қидирмоқда. Буюмларни ишлаб чиқарадиган фирмалар дизайнерлардан қизиқарли бир ғояни эмас, балки ажойиб, янги чексиз ғояларни талаб қилишади. Бу ижодий фантазияъни жадаллатири усулларни ёки эвристика усулларни қидирилишига сабаб бўлади.

Эвристика

Эвристика (грек. ҳеурисико – қидираман, кашф этаман) – бу маъсул ижодий фикирлани урганадиган фандир.

Ижодий жараён жуда мураккаб ва ўта хилма хил ҳодиса. Ижодий тасаввурни ривожланиши, лойиҳа ижодий вазифаларни ноанъанавий усуллар билан эчи, психологик инерцияъни энги – бу эвристик усулларнинг имкониятларидир. Замонавий дизайнерлар кўпинча аналогия, ассоциация, комбинацияла, инверсия ва б. усулларга асосланган оддий эвристик усуллари билан фойдаланади. Лойиҳаловчи эвристик усуллари билан фойдаланишни билиши керак.

Турли эвристик усуллари билан кўллани натижасида дизайнернинг ижодий қобилиятини ва таабуссини профессионал йўналида фикирлаш мантиқасини ривожланишига имкон беради. Бу ҳолда ижодий қидиришни тартибга солиш ва жадаллатирига имкон пайдо бўлади.

Шу тарзда дизайнерни ўқити энг мухим мақсади – бу ҳар бир талаба Лойиҳалаш фаолиятида ўз қобилиятини очига ва ўз ўзини баҳола қобилиятини ривожланишига имкон бериш, ва лойиҳага қўйилган вазифани ечиш учун индивидуал усулларни ишлаб чиқиш.

Ассоциация усули

Дизайнер фаолиятида кўллани мумкин эвристик усулларини кўриб чиқамиз.

Ассоциация усули – ғояни вужудга келиш усулларида биридир. Агар дизайнерларнинг ижодий тасавури ташқи мухитни турли ғояларда қаратилса, бу ҳолда бу усул яхши натижа бериши мумкин. Дизайнерни сиймо-ассоциатив фикирланишини ривожланиши, уни “ўйла апаратыни” доимий “харбий тайёргорликка” олиб келишдир, чунки бу ўқиётган ижодий шахсни мухим вазифаларидан бири. У теварак атроф мухитига тез таъсирланиши ва у ердан ассоциацияни олиши керак. Ундан ташқари, замонавий дизайнда сиймолиш фикрлаш лойиҳалашда принципаал янги услуб деб ҳисобланди.

Дизайнерни ассоциатив фикрлаши буюмли, абстракт ва психологик ассоциацияларни объект ечимини график қидирувга ўзлаштириди. Ижодий жараёнда ассоциатив фикрлаш жуда мухим. ундай фикирлага дизайнернинг қобилият ижодининг асоси бўлади, чунки ҳар қандай санъат асари – бу хотирада тикланган реал дунёни ва буюмларни ассоциатив тасаввурлаш натижасидир.

Костюм дизайнери реал борликни қандайдир трансформация ва ўзлаштириш натижасида кийимда кўллаши мумкин ва барча нарсаларни олиши мумкин: мавзули фрагмент ёки бутунлай манбани. Костюм лойиҳалашда ижодий манба сифатида табиат, воқеалар, буюмлар бўлиши мумкин. Либос дизайнерни шакл, ҳажмларни бирикмаси, ҳар хил тузилишларнинг бирикмалари доимо қизиқтиради.

Ассоциациялар ҳар хил бўлиши мумкин: буюмли, абстракт, психологик ва нореал. Асфальтда кўлмақлар, музни ялтираганлиги, йўлда ёки даладаги лойнинг фактураси, ёмғир томчиси, деразада аёзнинг расмлари ва б. - булар барчаси ихтиро қилиш чун озука бериши мумкин. Дар ҳақиқат, дизайнернинг фикри муайян йўналида бўлиши учун у доимий профессионал машқлар қилиши лозим. К.Диор куйидагича изҳор қилган: “Аслида, барча мени билганим, кўрганим ёки эшитганим ҳаммаси мени вужудимда кўйлақка ўзлатишрилади”.

Аналогия (ўҳа) усули

Аналогия (ўҳа) усули – қўйилган вазифани ечиш усули. Бу усулда тарихий, халқ ва миллий костюмдан, муҳандислик ечимлардан, меъмор иноатларидан олинган ўҳа ечимлар яратилади. Дизайнер ижодий манбани шарҳлаш билан учрашади ва трансформация ёрдамида уни лойиҳа ечимига айлантиради. Бу усул кенг ва кўпинча кўлланади, айникса лойиҳалашда объектнинг сиймо

ечими қидирилганда. Янги қизиқарли ечимлар ижодий манбани кўриниш аломатларидагина эмас, балки буюмни яратиш усулидан ҳам ҳосил бўлади:

- “бичилмаган ва тикилмаган либос” усулини костюм тарихидан ўзлатириш мумкин (римликларнинг тоғаси, ёпинчоқлар, Хинд аёлларнинг сариси, индонезия аёлларнинг саронг юбкаси ва б.);

- “упаковка” усули – тараш ва упаковка дизайни;

- “тўқи” усули – амалий-декоратив санъат буюмлари ва ҳалқ костюми ғоя беради;

- “ҳажмий фактурани ярати” усули – ўсимлик шакллар, гуллар, барглар, илдизлар, пустлоқлардан ва б. ғояни олиш мумкин;

- “катта шаклларни қисмларга бўли” усулни ўрта аср яроғ-аслаҳалари ва модуль лойиҳалашдан ғояни олиш мумкин.

Аналоглардан ўзлатирилган дастлабки ғоя амалга оширилади. ундай Лойиҳалаш усули функционал лойиҳалашга мансуб, яъни буюмни лойиҳалашни эмас, балки усулни.

Масалан, лойиҳала: чойнакни эмас, сувни қайнатадиган усулни; калини эмас, сув ўтказмайдиган пояфзални.

Бионик усули

Бионик усули бионика конкрет объектларни таҳлилидан иборат. Масалан, ҳашоратлар канотларини таҳлил этиб, янги ўрали шаклларни, устки кийимларни қаватланишини, деталлар трансформатсисини яратиш мумкин. Баъзи ҳашоратларни нурланиши ичига ёриткич ўрнатилган поябзални яратиш ғояни тўғдиради .

Дизайнда бионик ёндошиш ўзгача конструктив буғумларни, янги хусусиятли фактураларни ҳосил қилишга имкон беради.

Ундан ташқари, бу усул дизайнер эътиборини табиат объектларини диққат билан ўрганига; одатийда қизиқарли ғоя, принцип ва усулни кўришга имкон беради. Бунда ижодий шахсни ташқи дунё, одамни яшаш муҳит билан боғланганлиги аёнидир.

Неология усули ҳорижий ва ўз мамлакатига оид лойиҳалашда ёт ғоялари билан фойдаланиш усули. Умуман айтганда, мода тақлидга асосланган. унинг учун мутахассислар ва истъемолчишлар ҳар бир янгилик ёки аломатни психологик чарча рўй берганча тиражланади. Бунга ҳам прототипни фазовий қайта тузиш асосида қиритиш мумкин.

Ўзлатириш жараёнда қуйидаги саволларни қўйиш ва уларга жавоб бериш керак. Прототипда нимани ўзгартириш керак? Прототипда нимани ўзгартириш мумкин? Қандай қилиб?

Шуниси тушунарлики, прототипни ўзгартирмасдан фойдаланиш ёки ўзлаштир профессионал жанжалга ва плагиатга оборади.

Фақат усулни қўллаш коррект ҳисобланади. Масалан, чарм сумкани ўрилиш масштабини, фрагментлар шаклини ва б. ўзгартириб, либос моделида қўллаш мумкин.

Каррикатура усули – дизайн маҳсулотининг сиймо ечимини беъмани, янги тасодифий ечимини ҳосил қилишга олиб келадиган усул. У сиймоли модель чегарасини аниқлашга ва ижодий тасаввурни ривожланишига ёрдам

беради. Гипербола усули, гротеск сиймони яратиш замонавий модали эскизларида ва баъзи дизанер моделларида ифодали сиймони яратиш учун кенг қўлланади (масалан, И.Мияке, Дж.Галяно, А. Мак-Квин, Д.Ван Ноттен).

Бошқалар фикрини аниқлаш ёки “*шақл йиғиладиган усули*” доимо талабалар ўқитилганда уларни қандайдир муаммо ечиш тўғрисида сўралганда қўлланади: “Бу тўғрисида нима ўйлайсиз?” Этилган кўп мулоҳазалар асосида лойиҳа вазифасини ечиш учун оптимал варианты аниқланади.

Умуман айтганда, дизайнер кабинет ҳодими эмас. Дизайн маҳсулотини ишлаб чиқида коллектив ижод муҳимдир. Баъзи дизайн-студиялари ишни бошлаганда етарли миқдорда ғояларни генерация қилиш учун кўп одамларни жалб этилади. Бунга лойиҳалашдан олдин дастлабки тадқиқотларни ўтқизиш босқичини киритиш мумкин, қаерда лойиҳанинг муаммолари ва мақсадлари шаклланади: илмий-техникавий журналларидан, суров ва интервьюлардан, аналогларни ўрганидан маълумот йиғилади. Булар барчаси янги маълумотни ҳосил бўлишига олиб келади.

Декомпозиция ва кетма-кет яқинлаши принцип усули

Декомпозиция ва кетма-кет яқинлаши принцип усули - мураккаб вазифани қисмларга ажратиш ва кетма-кет уларни ечиш. Бу усул “ўзлатириш” усулга ўхшайди. Масалан, Лойиҳалаш вазифаси аёллар устки кийим сериясини ишлаб чиқиш, бу усул билан фойдаланиб лойиҳани бир неча кетма-кет босқичларга бўламиз: қандай янгиликни сиз тавсия этасиз, қандай стереотипдан воз кечи керак – бу асосий босқич; қандай ассотиментни ишлаб чиқиш керак; саноат ёки аҳсий буюртма учун; қандай ақл, силуэт, пропорцияларда ва бошқа композицион воситаларида бўлади; сўнг бош ва оёқ кийимлар ва аксессуарлар тўғрисида ўйланади.

То ғояга мансуб ечим топилмаганча бу йўл билан юри керак. Бунда мураккаб лойиҳа вазифасини аввал ечиш учун енгил вазифаларга бўлиш мумкин бўлганда “ўзгартириш усул”ни қўллаш маъқул. Масалан, эстрада костюмни эскизлар сериясини яратиш учун аввал сиймони, имиджни, сўнг безаклар ва костюм ўйланади.

Ёрдамчи вазифа усули - ўҳа вазифани ечиш ва уни эчига ҳалақит берадиган кўрсаткичларни аниқла. ундай эвристик усул билан костюм дизайнерлари доимо фойдаланган. Бу усул бошқаларни ўҳа ғояларни (мода журналларидан, кўргазмалардан, либос моделлари намойишидан, магазин, бутик ва бозорларни катнашидан) киритидан ва уларнинг фазилатларини ва камчиликларини астойдил таҳлил этидан иборат. Бу усул ўзгани Лойиҳалаш тажрибасини қўллаб, мураккаб вазифани эчига имкон беради.

“Камчиликлар рўҳати” усулида буюм камчиликлари батафсил тўлиқ рўйҳати тузилади. Агар тайёр буюмнинг сифатини яхшилаш вазифа қўйилса, бу усулни қўллаш тавсия этилади. Рўйҳат камчиликларни йўқотига ёрдам беради. Умуман айтганда, дизайнер дизайн маҳсулотини истъеомолчисига айланиб кўпроқ суриб ва саволлар бериши керак.

Ёрдамчи саволлар усули психологик инерцияъни пасйтирига ва вариантларни қидиришни тартибга солига ёрдам беради. Қуйидаги саволлар қўйилиши мумкин: буюмда нимани айириш, парчалаш, каттала ва ҳ.к. мумкин.

Масалан, вазифа плашни Лойихалаш бўлса, қуйдаги ёрдамчи саволларни қўйиш мумкин: Плач трансформацияланадиган бўладими, қандай деталлари ва қандай қилиб? Қавилган астари олиб қўядиган бўладими, қандай материалдан қилинади? Плач кимга мўлжалланган? Плачни авра материали арзон (синтетик пленка, сунъий чарм, газлама) ёки қимматбаҳо (табиий чарм, зама, қимматбаҳо газлама) бўладими? ва б.

Саволлар кershакли ечимга олиб келади ва Лойихалаш жараёни енгиллатиради яна “*этти карра қидири уй*” усули қўлланса. Бу усул дизайнер ўзига қўядиган этти саволга асосланган: Ким? Нима? Қаерда? Нима билан? Нима учун? Қандай қилиб? Қачон?

Вазифани ечиш жараёнида қидири йўлларни кенгайтири учун вазифа формулировкасини ўзгартириш усули билан дизайнер олдида стратегик вазифа қўйилганда фойдаланади. Масалан, берилган вазифа плашни Лойихалаш бўлса, унинг формулировкасини қуйидагича ўзгартириш мумкин: сув ўтказмайдиган ёки сувни ўзидан қочирадиган газламадан ёки полиэтилен пленкадан ва б. плашни ярати; сув муайян ҳолда оқиб кетадиган ёки маълум жойларга йиғиладиган плачни ярати; кнопка босилганда капюони соябонга айланадиган плачни ярати; таҳлаганда кичкина сумкага сиғадиغان плачни яратиш ва ҳ.к.

Агар ўзгарган вазифа формулировкаси кутилмаган ҳаттоки беъмани бўлса, ечими ҳам қўйилган вазифага биноан тасодифий бўлиши мумкин.

Умуман “вазифа формулировкасини ўзгартири” усули лойиҳа ечимини қидири доирасини кенгайтиради ва дизайнерни фикирлашини мобиллиги намойи этади.

Антропотехника усули

Антропотехника усули – одамни физик имкониятларига мос янги буюмларни Лойихалаш усулидир. Ҳаттоки авангард моделларида ҳам одам тана пропорциялари, буюмнинг қўлайлиги инобатга олиниши керак. Масалан, чунтакларни жойланиши фойдаланига қўлай бўлиши керак, сумканинг тақилмаси бир қўл билан очилиши керак.

Эмпатия усули лойиҳалаётган буюмни “ролига кири”. Бу усул билан театр актерлари фойдаланади. Масалан, аҳар транспортида юри учун кийим яратиш. Дизайнер бу буюм “ролига кириб”, уни нуқтаи назаридан анъанавий ечимларини таҳлил этади. Демак, газламаси силлиқ бўлиши керак, осилган деталлари бўлмаслиги керак ва ҳ.к.

Илгор технологиялар усули – “идеал буюмни” қидири усули. Унинг асосий мақсади буюм мўлжалига идеал мос бўлиши керак. Масалан, идеал курткани Лойихалаш вазифаси қўйилган. Ҳалқаро стандартига кўра куртка ҳажми етарли даражада бўлиши лозим, конструкцияси буюмни фигурада идеал ўтиришини ва эркин ҳаракатни таъминлаши керак; барча деталлари (чунтак, кокеткалар ва б.) қўлайликни таъминлаш керак, тақилмаси икки қаватли (“молния”, тасма ва пистонга ва б.) бўлиши керак; белида ва этагида энини ўзгартириш учун кулиска, белбоғ, резинка, хлястик ва б. қилиниши керак; капюон трансформацияланидаган (очиладиган, таҳланадиган, ёйиб қўйиладиган, маҳсус чунтакка солинадиган) бўлиши керак; куртка гигроскопик бўлиши арт (перфорация, маҳсус астар ёрдамида).

“Ақл хужуми” усули – бу қисқа муддатда коллектив ғояларини генерация қилиш. Бу усулда ушбу муаммо билан уғулланмайдиган турли мутахассисли одамлардан коллектив ташкил этилади. Коллектив корхона билан боғлиқ эмас жойда йиғилади, уни таъсири бўлмаслиги учун. Бу ҳолда қуядаги шартлар қўйилади: коллектив катта эмас бўлмаслиги лозим, коллектив аъзолари кетма-кет тез ўз фикрини этиши керак, танқид ман этилади, жараён магнитофонга ёзилади. Сўнг коллектив иш натижаси мутахассисларга берилади, улар ғояларни таҳлил этиади, ҳаттоки бемаъни ҳазил ёки пародоксал бўлса ҳам, баҳолади ва ечиш моҳиятни аниқлади.

Интуитив фикирлага асосланган ғояларни генерация қиладиган усуллар “мия хужуми” усулидан келиб чиққан:

- “ақл мусоҳара” усули – танқид ман этилган ҳолда қатноувчишларни тез суров қилиш. Бу ҳолда ғоя мантиқий яқунгача этқизилгани боис бу жарён кўп вақт жалб қилади, унинг учун бу усул мусоҳара дейилади;

- “делф усули” (қадимий Юнонистон аҳри Делфда оракул бўлган) – экспертлар баҳоларини йиғи тизимини ташкил этиш ёрдамида эксперт прогнозла, уларни математика-статистик таҳлил этиш ва ҳар бир цикл натижаси асосида кетма-кет коррективроқ қилиш усули;

- “қароқчишлар мажлиси” усули “мия хужуми” усулига ўхшайди. Бу усул қидири, таҳлил эти, танқидий баҳолада, эксперт баҳолада ва хулоса чиқаришда қўлланиши мумкин.

Ўйин усули модада ўйин фурсатини назарда тутди, ўйин эса доимо инновацион фаолият билан боғлиқ. Ўйин мода намуналари ва сиймоларини ўзгаришига оборади ва қидиришни рағбатлантиради. Ўйин учун жараённи ўзи муҳим, қаерда буюмни трансформация ва якунига этқазмаслик асоси қўйилади. Эркин рух, театраллик, таввақал ва эрмак – бўлар барчаси замонавий дизайн элементлари.

XXI аср либос коллекцияларида ўйин усули кўпинча қўлланади: деконструкция, эклектика ва б.

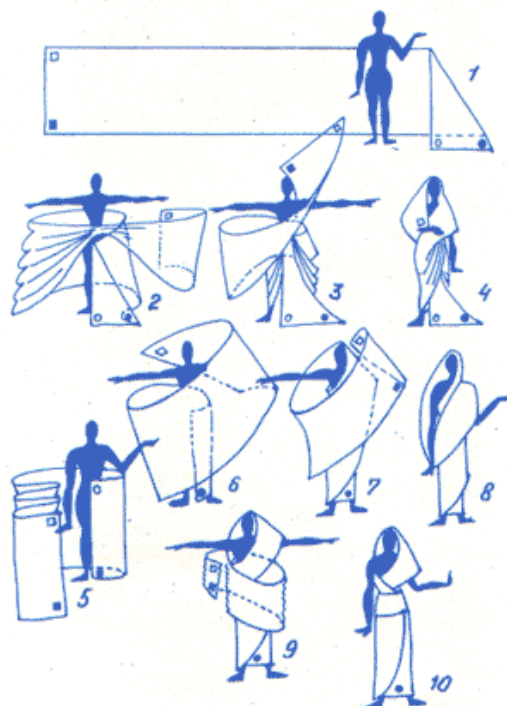


Қадимги форс костюми





1, 2, 3, 4 — схема № 1.
 5, 6, 7, 8 — схема № 2.
 5, 6, 9, 10 — схема № 3.



Қадимги Хинд аёллар ва эркаклар костюмлари



Шаҳарлик аслзода аёл 5-аср, Болаликтепа, Сурхондарё вилояти



Шаҳарлик аслзода эркак 5-аср, Болаликтепа, Сурхондарё вилояти



Аёллар кўчалик кийимлари XVI-XVII асрлар

Замонавий миллий либосларга мисоллар





Назорат саволлари.

1. Эвристика тушунчасини таърифлаб беринг.
2. Эвристик усуллар турлари.
3. Ассоциация усулини таърифлаб беринг.
4. Аналогия усулини таърифлаб беринг.
5. Бионика усулини таърифлаб беринг.
6. Каррикатура усулини таърифлаб беринг.
7. Боқалар фикрини аниқлаш усулини таърифлаб беринг.
8. Декомпозиция усулини таърифлаб беринг.
9. Ёрдамчи вазифа усулини таърифлаб беринг.
10. Камчиликлар рўйхати усулини таърифлаб беринг.
11. Ёрдамчи саволлар усулини таърифлаб беринг.
12. Антропотехника усулини таърифлаб беринг.
13. Эмпатия усулини таърифлаб беринг.
14. Ақл хужуми усулини таърифлаб беринг.
15. Ўйин усулини таърифлаб беринг.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

7-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. КОСТЮМНИ ЛОЙИҲАЛАШ АСОСЛАРИ.

Режа

1. Лоихаланинг асосий босқичлари.
2. Ижодий контсепцияъни ишлаб чиқиш.
3. Лойиҳалаш усуллари.
4. Лойиҳа-график моделлаш.
5. Компьютер дизайни.

Лойиҳаларнинг асосий босқичлари

Костюм лойиҳалаш – бу тадқиқот этиб, эскизлар, макетлар ва моделларни ярати, буюмларни чизмасини ва хисобини ила, тажриба учун намуналарни ила, белгиланган хусусиятларга эга янги кийим памунасини яратиш жараёндир.

Дастлабки лойиҳалаш тадқиқотлар ва ўҳа моделлар таҳлили асосида янги ижодий контсептседа тўғилади, улар энг аввалосиймода ўз аксини топади. Сиймо балки эскизда яратилиб, макетда ва кейин моделда ифода этади ёки бевосита газлама билан макетла жараёнида моделга айланади.

Лойиҳалашни асосий босқичлари. Янги буюмларни, янги ҳоссаларни ва буюм мухитини янги функцияларини лойиҳалага дизайн фаолияти мосланган.

Лойиҳалаш жараёнида фаннинг ютуқлари қаторида (социология ва прогнозлани) сиймо-ассоциатив усуллари ҳам ўрганилади, улар шаклни маъно ва социомаданият мазмуни билан тўлдиради.

Дизайнер фаолиятини Лойиҳалаш асоси – ижтимоий талабларни инобатга олиш.

Костюмни Лойиҳалаш асосий босқичлари қуйдагишлар: лойиҳалашдан олдинги вазиятни таҳлил эти; шакллантири маълум турларини таҳлил натижаларини синтез эти; асосий вазифаларни аниқла;

- лойиҳа вазифани ечиш учун оптимал вариантларни қидирида ҳар хил Лойиҳалаш усулларни қўлла.

Лойиҳалашдан олдинги вазиятни таҳлил этиш. Лойиҳалашни боланғич босқичида лойиҳалашдан олдинги тадқиқотларда буюмни функцияларини, буюмлар ёки шароит комплексини, лойиҳалаётган буюмни ёки шароитни ташқи кўриниши тўғрисида, ўҳа моделларни борлиги бўйича кўрсаткичлар таққосланади.

Лойиҳалашдан олдинги таҳлил ижтимоий-иқтисодий, функционал (буюм билан фойдаланиш усулларни тадқиқот эти), функционал – қийматига оидлигини (аҳолининг ҳар хил гуруҳларни истаклар таркибини таҳлил этиш), технология ва шаклни (буюм ва уни аналогларнинг таркибини таҳлил этиш, композицион, конструктив ва пластик ечимлиларини қидири) таҳлил этишни назарда тутуди.

Ижодий контсепцияъни ишлаб чиқиш

Лойиҳалашдан олдинги таҳлилнинг натижасини шакллантири муайян турларида синтез этиш. Дастлабки Лойиҳалаш таҳлилдан сўнг буюмни моддийлатири усулда (композициясини таркиблатири ва уйғунлатири) натижасини синтезла.

Дизайнда синтез – бу дизайнерлик таҳлилда лойиҳага оид маълумотларни фикрий тартибга солиш жараёнидир ва уларни яхлитликка бириктириб, лойиҳа сиймосини яратидир. Ягона буюмларни таркибланиши шакллани деб номланади. Синтез усуллари тизимли (комбинатор, ўҳали) ёки ўз-ўзидан келиб чиқадиган интуитив ҳаракатда бўлиши мумкин. Синтез жараёнида ўтқазилган тадқиқотларнинг натижаси аниқ шакллантири усуллари билан амалга оширилади. Костюмни шакллантири комбинатор ва ўша усуллари етарлича ўрганилган.

Ижодий контсепцияъни ишлаб чиқи. Синтез жараёнида ижодий контсепция тузи – бу дизайнер вазифасини ечиш энг муҳим қисмидир. Дизайнда контсепция – асосий ғоя, мақсадларни, вазифаларни ва воситаларни маънавий йўналиши.

Дизайн–лойиҳанинг асосий вазифаларини аниқла. Дизайн-лойиҳани устидан иш асосий вазифаларни аниқладан бошланади. Энг аввало лойиҳалаётган буюмни мўлжали ва функцияси, конструктив ва технологик талаблари аниқланади. у билан бирга лойиҳалашнинг мақсади мавжуд буюмларни замонавийлатири ҳам, яъни замонавий ташқи кўринини бериш (стайлинг ёки тимсол асосида лойиҳала), ва вазифани принципиал янги ечим асосида ёки аввал номаълум технологик притсип бўлиши мумкин.

Лойиҳалаш усуллари. Лойиҳа вазифаларни энг оптимал вариантини қидири жараёнида дизайнер моделла ва макетла усулларни кўллайди.

Дизайнда моделла – бу бир бутун объектни ёки объектлар тизимининг вазиятини ёки функционал жараёнини акс эти, тасаввур этиш ёки таърифлаб бериш жараёндир. Бадиий сиймо, лойиҳа-график (эскиз ярати), ретроспектив, конструктив, перспектив, техникавий ва компьютер моделла усуллари мавжуд.

Лойиҳа-график моделла лойиҳа ғоясини яратишда ва акс этида ёрдам беради.

Лойиҳа-график-моделла қуйидагиларни кўзлайди: график шаклини лойиҳа вазифанинг маъносига мослайди; эскиз лойиҳани вариант қидирув ва тажриба ҳаракати; кўйилган вазифани ечиш учун лойиҳа қидирувни мантиқий кетма-кет ва тизимли ёндашиш.

Мавжуд лойиҳа ғояларни, технологияларни, корҳоналарнинг иқтисодини, бадиий маданият ютуқларини (меъморчилик, рангтасвир, хайкалтаръолик) инобатга олиб, дизайнер аввал ўз тасаввурида келажак буюмнинг эскизини ва дастлабки график тасвирини яратади (қидирув эскиз, фор-эскиз).

Янги ечимларни қидири ва вариантларини танлани қоғозда қилинади. Кейин буюмнинг ташқи кўринишини таърифи ва амалий фойдаланиш қоидаси аниқланади. Натижада лойиҳалаётган буюмнинг бадиий-услубий ва рангли-фактуравий ечими (эскиз лойиҳа) ва конструкцияси, моделнинг пропорцияси ва силуэтиш тўғрисида тўлиқ маълумот берилади.

Дизайнда энг кенг қўлланадиган усул – *ретроспектив модели*, яъни тимсол ва модель ўхаларни таҳлиliga асосланган ва ушбу таҳлилни асосида янги лойиҳа вазифасини ташкил этиш. Аммо, бу усул дизайннинг асосий вазифасини бажарига имкон бермайди – янги буюмларни яратиш эмас, балки мавжудларни такомиллаштиришдир.

Дизайнда бошқа моделлатири усул – *конструктив моделладир* – бу буюмнинг функциясини ва морфологиясини (морфология – буюмни функцияларига мослаган) материал шаклини ўзгартири. Конструктив модель куйидагича бўлиши мумкин: корректив - буюмнинг функцияси ва шакли такомиллаштирилади; ўтимли - буюмга янги хоссаларни бериш учун функция ва морфология қайтадан тушунишб этилади (масалан, кийим дизайнида деконструкция усули); проэксцион - буюмни функцияси ва шакли қайтадан яратилади (кийим япон дизайнери И.Мияке ижоди).

Дизайнда энг инновацион усул деб *перспектив модели* ёки лойиҳавий прогнозла хисобланади, у жамиятнинг перспектив ривожини ўргани билан уғулланади ва у тимсолига этига имкон берадиган лойиҳани яратади.

Костюм дизайнери технолог ва конструктор билан биргаликда аввал экспериментал моделни ишлаб чиқади (синов учун намуна), у синовдан ўтказилади ва у жумладан истеъмолчилар томонидан. Кейин камчиликлари тузатилгандан сўнг, синов ўтқазиб, саноат учун намуна ишланади (ишчи лойиҳа). Кейин оммавий ишлаб чиқариш учун корхонага берилади. Ишчи лойиҳага куйидаги ҳужжатлар киради: андазалар, буюмнинг технологик ишлов бериш ҳариталари, рангли ва фактуравий ечим учун ҳариталар.

Техникавий модели – бу базавий модель ёки уни график тасвири бўйича чизмалар ва кийим намунаси ишлаш жараёнидир. Ишлаб чиқарилган намуна оммабоп ишлаб чиқариш корхоналарга шакл ва конструкцияси бўйича намуна бўлади.

Замонавий дизайнда *компьютер дизайни* муҳим ўринни эгаллайди, чунки у янги технология ривожланиши нуқтаи назаридан энг перспектив деса бўлади. Компьютер дизайни мустақил йўналига асосланиб, маълумот билан визуал илага асосланган (компьютер графикаси, дизайн Web-саҳифалар).

Фото- ва видео кўргазма материаларга компьютер ишлов бериш, рақамли тарқатувчишларнинг визуал маълумотларни кенг ёйилгани (маслан, мода фотосуратчишлар энди ретудан воз кечиди, энди фотография компьютерда ишлаб чиқарилганда нафақат нуқсонлари йўқотилади, балки моделнинг кўз, соч ва терисини рангини ўзгартириш мумкин). Келажакда эҳтимол бу усул тирик фото- ва топ-моделлардан воз кечига олиб келади. Компьютер дизайни ҳаёлий реал ва виртуал сиймоларни яратишга қаратилган.

2001 йилда Францияда биринчи виртуал фотомодель Ева Солал пайдо бўлган, у “Мадам Фигаро” журнални муқовасида манекенчитса касбини бошлаган. Унинг итироқчишлари М.Мианс, Ф.Леви ва А.Лейрони бўлган. Улар виртуал персонажларни яратишга ихтисослаган дунёда биринчи фирмани барпо этиган.

Шакл дастурлага ва серияликка асосланган компьютер графикаси шакли кўп ҳар хил турларини яратига, буюмни батафсил моделлага имкон беради. Уч

Ўлчамли компьютер графикаси мавжуд эмас объектларни ҳажмий тасвирини яратишга имкон беради. Компьютер дастурлар билан стилистлар фойдаланади (макияж ва соч турмаги, кийим моделини маълум аҳс учун танла); тўқимачишлар ва трикотаж дизайнерлари (нақ, ранг гаммаси вариантларини яратида); кийим дизайнерлари (моделлар экизини ила); конструктор ва технологлар. Компьютер моделланининг ривожланиши ишлаб чиқариш янги технологиялари билан чамбарчас боғлиқ, масалан, реклама ва полиграфияда.

Кийим ишлаб чиқаришда ҳам компьютер дастурлар кенг қўлланмоқда. Улар янги моделлар жорий этилганда ҳаражатларни камайига, мослаувини ва ҳаракатчанлигини тезлаштиришга имкон беради: лойиҳалашни автоматлаштирган тизими, конструкторлик дастурлари стандарт ва аҳсий ўлчамлар асосида нафақат базавий асосни тузига, унга модель ҳоссаларини киритига имкон беради, балки мавжуд эмас моделнинг ҳажмий тасвирини моделлага ҳам имкон беради.

Аммо, компьютер моделланинг истиқболи ажабли бўлса ҳам дизайнда янги моделларни яратганда дизайнерни ролиш камаймайди. Компьютер ҳеч қачон дизайнернинг ўрнини босмайди, у ижодкорни қўлида фақат мослама сифатида қолади (қалам ёки мўйқалам каби), лойиҳалашнинг баъзи босқичларини тезлаштириб ва енгиллатириб. Энг мухими – компьютер графика дизайннинг моҳиятини ва маъно қийматини асослайдиган янги ғоялар ва тамойилларни ярата олмайди.

Лойиҳалаш усулларида яна бири – *макетла*. Дизайнда макетла - бу масштабда ёки аслига мос ҳар хил материаллардан макетларни ила. Макет – лойиҳалаётган буюмни материалдан ишлаб чиқаридир. Ҳажмий макетлар буюмнинг фазовий таркиби, ўлчамлари ва пропорциялари тўғрисида тасаввур беради. Костюм макетини яратиш учун материал сифатида макет материаллари, қоғоз, нотўқима материаллар, тселофан, сунъий чарм, пластелин ва б. қўлланиши мумкин. Замонавий костюм дизайнда асосан лойиҳа-график моделла ва макетла усуллари қўлланади.



Амалий санъат архитектоникасида композиция усуллари орқали безатилиши керак бўлган текисликларга жило бериш билан бирга буюмларга бўртма шакл бериш, ҳамда гўзаллик нафосат қонун қоидалари асосида санъат асари дурдоналари.



Саноат санъати маҳсулотларини тектоник хусусияти – бу шаклнинг эстетик ифодаланиши воситасининг бири бўлиб объектнинг материал куонструктив негизи ва тайёрланиш технологияси билан боғлиқ.



Назорат саволлари.

1. Костюм Лойихалаш асосий босқичлари.
2. Лойихалашдан олдинги вазиятни таҳлил этиш нимани назарда тутуди?
3. шакллантири маълум турларини таҳлил натижаларини синтез этиш нимани назарда тутуди?
4. Асосий вазифаларни аниқлаш нимани назарда тутуди?
5. Лойиха вазифани ечиш учун оптимал вариантларни қидирида ҳар ХИЛ Лойихалаш усулларни қўллаш нимани назарда тутуди?
6. Ижодий контсепцияъни ишлаб чиқиш нимани назарда тутуди?
7. Дизайн лойиҳанинг асосий вазифаларини аниқлаш нимани назарда тутуди?
8. Лойиха-график моделлага нима киради?
9. Ретроспектив моделлага нима киради?
10. Конструктив моделлага нима киради?
11. Перспектив моделлага нима киради?
12. Техникавий моделлага нима киради?
13. Замонавий костюм дизайнида компьютер моделланинг ўрни.
14. Костюм лойиҳалашда макетла усулининг ўрни.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

8-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. ШАКЛ – КОСТЮМНИ БАДИЙ ЛОЙИҲАЛАШ ЖАРАЁННИНГ АСОСИ.

Режа

1. Шакл тушунчасини моҳияти.
2. Шакл таркиби
3. Шаклни ривожлани қонуниятлари
4. Классик, базовий ва модали шакллар.

шакл тушунчасининг моҳияти. Буюмнинг ташқи кўриниши ва чегарасини ифодаладиган геометрик моҳияти шакл деб хисобланади. шакл (лот. форма) – ташқи кўрини, чегара.

шаклни танлаш ва уни тузилишидан санъат бошланади деб санъатунослар хисоблашади.

Санъатни бошқа турларига нисбатан костюм инсоннинг сиймоси ва комадига кўра доимо ривожланадиган кўп сатҳли тизим.

Костюм тарихи, санъатунослик, фалсафа, психология, бионика, эргономика, моделла амалиётидан ва костюм графикаси соҳаларидан костюм шаклини тадқиқодчисининг билими бўлиши керак.

Фақат чизиклар ҳаракатининг нюансини, фигура ва шаклни бурулишларини сезилгандагина бир аклдан иккинчисига ўтилганини сези мумкин.

шакл тушунчаси қуйидаги нуқтаи назарлардан таҳлил этилиши лозим:

- шакл – фалсафа категорияси;
- шакл – рамз;
- шакл – объект, буюм;
- шакл – фаолият.

у билан бир қаторда шакл – бу кетма-кет омиллар тупланиши ва уларни доимо ўзгариши, яъни тизимнинг динамик модели деса бўлади.

шакл тушунчаси инсоннинг дунёқараши билан чамбарчас боғлиқ. Масалан, Афлотун шаклни ташқи дунёнинг моҳияти деб хисоблашган. Қадимий юнонларда шакл ташкилни, уйғунликни тимсоли, моддий дунёни ифодаси бўлган. Бежиз эмаски, улар дунёнинг уйғунлигини “Космос”, тартибсизликни – “Ҳаос” деб номлаган.

И.Кантнинг фикри бўйича шакл – бу фигура, тур, қиёфа, уйин. у билан бирга уйин фигуралар ёки сезгишлар уйини бўлиши мумкин. Уйин фазода ва муайян вақтда рўёбга чиқади.

“Коинотнинг барча таркибий қисмлари Галактикадан атомгача мозаиканинг ҳар бир булакчалари каби бир бирига мос бўлиши лозим. Коинотни ифодаладиган мозаика кўп ўзгаришларга сазовор. Вақт мобайнида ўзгариши айрим фрагментларни тўғри кетма-кетликка йиғ учун бизга ёрдам беради” – деб М.Борн ёзган.

Демак, ҳозирги шакл ўтми шакллар билан таққосланмасдан ва келажак шакл учун хулоса қилинмасдан таҳлил этилиши мумкин эмас.

Вақт мобайнида шаклни ривожланиши кетма-кетлигини, намунани, идеал шакл сифатида замонавий шакл стандартини (дамба–дам дизайнерлар томонидан бузиладиган) пайдо бўлишини англайди, бу услубни ўзгаришига, уни ривожланишига ва янгилинишига олиб келади.

шакл буюм мавжудлигининг усули, техник ва эстетик зарурлиги билан таърифланади.

шакл маълум психологик маънони ифодалайди ва муайян сиймолиш мазмунни ифодаловчи белги, рамз тизими дейилади.

Дизайн шакли яратилганда қуйидаги талабларига аҳамият берилади:

- функционал – буюмнинг техник мақсадини ва инсоннинг утилитар талабларини олдиндан аниқла;

- конструктив-технологик - материалнинг физик ва механик ва хусусиятлари ва шакл конструктсисияъни оқилона ифодала;

- эстетик – жамиятнинг эстетик идеалларига буюмнинг мослиги.

Костюм шакли инсон билан чамбарчас боғлиқ ва фақат унинг сиймоси, размери, ҳаркатино инобатга олган ҳолда таҳлил этилиши лозим.

Костюмнинг ҳар бир қатлами ўз хоссаларига эга:

- устки қатлами: ранг, фактура, чизик, нақ, безак, яъни композицион безак қатламларидан иборат;

- геометрик таркиб, у шакл элементларининг ўзаро пропорционал нисбатларини аниқлайди;

- тана ва қобик орасидаги фазо;

- одам фигураси.

Костюм шаклини биз ҳаракатда кўрамиз, ҳаракат – бу костюм шаклини таърифла учун энг муҳим омилларидан биридир. шакл ривожлани жараянида турли фазалардан ўтади, чунки ҳаракат – бу фақат физик жисмини фазода кучиб юришигина эмас, балки биологик, интенсивлик ва тангликни ўзгаришлари, тову ва ритмик ҳаракати – булар барчаси моддани ҳаракатидир.

Костюм шакли биологик тизим каби хусусиятлар тўплами ёрдамида барпо этилади.

Демак, шакл – бу одам қомати, муҳит ва белгиланган муайян функция билан боғлиқ, элементлари эса ўзаро таркибий мослаган фазовий-вақт модели.

шакл таркиби. Костюмни муайян таркиб ифодалайди, яъни унинг бўлимларининг таркиби.

Сиймоли, функционал ва техник ечимлари билан боғланган шакл геометрик элементларининг маълум фазовий тизими шакл деб тушунишлади.

Костюм таркиби – бу костюмнинг айрим элементларининг (кийим, бош ва оёқ кийим, кўшимчалар, тақинчоқлар) турғун ташкил этиш усули. Костюмда шакл – бу унинг таркибини ташқи кўриниши.

Костюм таркиби ҳаракат билан боғлиқ ва фақат унга кўра шакли тўғри тасаввур этиш мумкин.

Костюм таркибини ўргани учун шакли оддий хусусиятлари, геометрик фигуралари, уларнинг алоқалари ва комбинациялари орқали кийимнинг турли-туман турларини ифодала керак.

Таркиб элементи – бу энг оддий геометрик шакл, яъни шакл яратиш учун “қурилиш” элементи.

Костюм таркибини аниқлаш учун ҳажмларнинг геометрик асосларини ажратиб олиш керак. Бу ҳолда албатта безак элементлари ҳисобга олинмайди.

Костюмда асосан учбурчак, тўғрибурчак, трапеция ва овал каби таркиб элементлари учрайди .

Ташкилий принципи бўйича костюм таркиби симметрик ва носимметрик бўлиши мумкин.

Симметрик таркибли костюм одам фигурасига нисбатан симметрик жойлаади, носимметрик таркибли костюмда эса – фигура ва костюм носимметрик жойлаади (масалан, Готик ва Модерн бадий услубдаги аёллар костюми).

Костюм шакли стабил ва мобиль элементларидан иборат.

Стабил элементлар (муайян вақт мабоинида ўзгармайдиган) асосий таркибий элементларнинг шаклини, келажак моҳиятини, унинг геометрик шаклини ва фазовий тавсифини аниқлайди. Костюмда унга асос қилиб олинган геометрик ақл, костюм бўлимларини пропорционал нисбатлари ва костюм таъсирида гавдани ҳолати ҳисобланади.

Мобиль элементларига (тез ўзгарадиган) безаклар, чизиқлар, материал, фактура, ранг, нақ, яъни шакли тўлдирадиган элементлар ва стабил таркиб чегарасида тез-тез ўзгарадиган элементлар киради.

Костюм шакллари энг аввало стабил элементларнинг умумийлиги билан бирлаади, мобиль элементларни хилма-хиллиги эса уларга индивидуаллик беришб, аниқлигини ифодалайди.

шакли ривожлани қонуниятлари. Т.В.Козлованинг илмий-тадқиқод изланишларида кийим шакли тузилишида бир неча қонуниятлар аниқланган:

1. Костюмнинг асосий элементлари тўғрибурчак, трапеция ва овал бўлган. Буларнинг ҳар бири маълум вақт циклида такрорланади, яъни *циклсимон қонуни* бўйича ривожланади. Вақти–вақти билан битта шакл бошқаларига нисбатан пекадам-лидер бўлади. Лекин иккита бошқа шакллар ғойиб бўлмасдан, бирга “яйди” ва доимо ривожлана боради. Маълум бир вақт ўтганда (тахминан 12 йил) пекадам шакл инкирозга учрайди ва иккитадан биттаси пекадамликка ўтади. Спираль қонуни ривожига кўра бу воқеа доимо такрорланади ва қонуният бўлиб қолади. Пекадам шакллар маълум бир вақтда такрорланиб, шакли ўҳа (аналог) қаторини яратади. ақлнинг силуэтлари геометрик тури бўйича ўҳа булган ҳолда унинг ички ечими, декоратив элементлари, конструктив тизими, сиймо ечими ҳар хил бўлади, чунки ҳар бир вақт давомида ўзига ҳос техник, ва маънавий турмуш фаровонлиги бўлади.

2. *шакл ривожлани жараёнида геометрик ва пластик шакллар бир-биринг ўрнига келади.* Нозик, фигуранинг табиий пропорцияларини таъкидлайдиган кийим шакли ўрнига, фигурани яширадиган хаттоки уни ўзгартирадиган геометриклаган кийим шакллари модага келади. Бу кетма-

кетлик бир-биридан чиқиб, шакл ривожланишида узилмас занжирни яратади. Модани ривожлани жараёнида пластик ва геометрик шаклларни рағбатлантирилган қарама-қаршилиги улар энг юқори даражага эриган вақтида сезилади. Лекин шакллар ривожланиши жараёнида ушбу рағбатларни ўзаро алоқадорлиги юзага чиқади.

3. *Мобиль элементлари шакллантирувчи бўлиб, пластик ёки геометрик шаклларни этилиши ёки инқирозга учрашини ифодалайди.* Ўз навбатида асосий рағбатларни алмашиши мобиль элементларни таркибига таъсир этади. Моданинг геометрик ёки пластик даври композицияъни барча элементларида намоён бўлади, яъни ички бўлинишлари ва деталларида, ранг ва фактурада.

Костюмнинг муайян шакли доимо ўзгаради, аммо у ҳеч қачон бутунлай йўқолмасдан вақт сари ўзгаради.

Пайдо бўлиш ва ривожлани даврларида костюм шаклига ички тербаниш, катталани ёки сиқилиш, трансформация, акцентни бир қисмдан бошқасига ўтиши мансуб. Бу жуда муҳим, чунки шаклни маънавий эскириши ва узоқ яши замонавий дизайнни мураккаб саволларидан биридир.

4. *Вақт сари шаклни ўзгариши турғунлик ва нотурғунлик билан боғлиқ,* яъни уни элементларини стабиллиги ва мобиллиги билан. аклнинг ҳар хил қисмлари турли турғунлик даражасига эга. Баъзи элементларига нотурғунлик умуман мансуб эмас, улар шакл таркибига бевосита таъсир этмаса ҳам, бевосита уни аклланишига ёки инқирозига сабаб бўлади. Уларга чизиқлар, ранг, фактура, безак ва б. киради. шакл таркиби ва конструкцияси эса турғун элементларидир.

5. *Таркибни ўзгариши бир онда рўй бермайди.* Аввал ҳаракат, кўчи, уни ички элементларини танглигини ўзгариши рўй беради. Улар шаклни ривожлани йўналини ҳосил қилади, яъни усини ёки инқирозни.

шакл ўз охириги чегарасига этиб, доира, квадрат ёки учбурчакка максимал яқинлашиб, бефарқ ҳолатга келади, бу ҳолат уни ўзгари белгисидир. шаклни бу ривожлани қонунини Г.Вейль исботлаган.

6. Костюм шаклини ривожлани чегараси чексиз эмас. Уни ривожланиши асосида ва ниқобларини энергетик пульсациясида одам фигураси ва уни улчамлари (буйи, эни, қўл ва оёқ узунлиги) ётади.

шакл тирик организмлар каби ташқи ўзгаришлар таъсирида пульсация этади Пульсация вериткал ва горизонтал йўналишида бўлиши мумкин. Костюм ривожлани жараёнининг ўз амплитудаси бор: танага ёпишиб туридан, хаттоки сиқиб қўйган ҳолдан (махсус корсетлар ва б.), то танадан максимал узоқлашиггача (кринолин, турнюр ва б. ёрдамида). Бу пульсация тури горизонтал йўналида рўй беради. Вертикал йўналидаги пульсация кийимни узунлигини (микро-минидан то супер-максигача) ва елка ҳолатини назарда туттади. Улар давр эстетик идеали ва техник имкониятлари билан боғлиқ.

шакл муайян вақт мобайнида ўз шқи атрофида пульсация этади, бу ҳолда ҳар бир даврда костюмни маълум жойларига эътибор берилади.

7. *Мобиль элементлар шакллантирувчи бўлиб, шаклни пайдо бўлишига, ривожланишига ва инқирозга учрашига сабаб бўлади.*

Бир циклни ичида мобиль элементларнинг фаоллиги натижасида аклнинг ўзгариши бир неча босқичлардан иборат:

- модада янги ғоя-шакл пайдо бўлганда, шаклни идрок этилишини кучайтирадиган элементларнинг ўзаро алоқаси *ўхшашлик* принципи бўйича тузилади. Бу шаклни яққол кўринишига олиб келади. Костюмнинг горизонтал ва вертикал йўналиши бўйича ички чизиқлари, декоратив-конструктив ечимлари ва материал фактураси шаклни яқлит идрок этилишига сабаб бўлади. Бу босқичда (3-4 йил) шакл мураккаб ва йирик деталлар билан юкланмайди, материалнинг таркиби эса шаклни яқши сақлайди ва силлиқ хира эффеқтли бўлади;

- модани кейинги босқичида (3-4 йил) костюм элементларнинг ўзаро алоқаси *контраст* принципи бўйича тузилади. Ривожланаётган ғоя-шакл тасдиқланади ва мураккаб конструктив-декоратив чизиқлар ва нақлар билан тўлдирилади. Контраст безшакли деталлар ва ҳар хил фактурали материал бирикмалари аклда қўлланади. Материалнинг таркиби қалинлаади ва фактураси ҳар хил эффеқтлар билан бойитилади (тўқилмаган, бўғимлар ва б.). Деталлар ва чизиқлар ечимида вертикал ва горизонтал йўналишлар қаторида диагональ йўналиши қўлланади. Булар қўшимча композицион имкониятларини яратади;

- шаклни ривожлани учинчи босқичи (3-4 йил) *зиддиятлик* принципи бўйича тузилади. Бу даврда кийимнинг ҳажмли шакли фаол талқин қилинади. Таркиби сийраклаган материаллар шаклини бўрттириб кўрсатади. Концентриқ тасвирлар, спираль йирик нақлар шакл ичида йиўнали хосил қилиб, шаклни инқирозга учратади. аклнинг ҳажми конструктив усуллар билан кучайтирилади (узоқлаган ва ўзгарадиган деталлар, кўп қаватлик ва б.). Лекин турли бичим, носимметриқ ва спираль йўнали фониди янги перспектив шакл чегараси сезилади.

Ранг ва акл. Костюмнинг рангли ечими композицион ғояси билан чамбарчас боғлиқ.

Костюмнинг рангли ечимини бўйича Г.Петукованинг таҳлили қўйидагини кўрсатади:

- шакл геометрикланса ранг қуюқлиги кучаяди, контраст ечимлари пайдо бўлади; шакл пластиклиги кучайса - ўҳа ранглар бирикмаси устунлик қилади;

- ранг гаммасини ўзгариши ранг доираси бўйича кетма-кет, совуқ ва илиқ ранглар бараварига ёки полихромия (кўп ранглик) этакчи бўлиши мумкин;

- мода гаммаси хусусиятини ўзгари индикатори сифатида полихромияъни устунлиги, ноҳроматик рангларни кўплиги бўлади;

- ранг ва шакл ўзаро боғлиқ. Костюм рангининг таҳлили қўйидаги хулосага олиб келди: ранглар муайян геометрик аклга интилади, яъни қизил ранглар – тўғрибурчак, кўк ранглар – овал, яшил ранглар – трапеция шаклига интилади.

- рангларни муайян аклга интилиши уларни иллюзиялари билан боғлиқ: шакл кичирайса, костюм колоритида шаклни моддийлигини ва зичлигини кўрсатадиган илиқ ранглар, контраст бирикмалар бўлади; шакл катталанса ранг гаммаси мураккаблашиб, совуқ томонга ўтади, улар шаклни кўрини вазнини ва катталигини камайтиради;

- фактурани ролиш кучайганда костюм гаммасида илиқ, юза ранглар устунлик қилиб, фактура элементларини кўрсатади;

- шакл инқирозга учраган пайитда рангни совуқ ва илиқ турлари модага киради, улар таркибий иллюзиясини, шакл юзасини синганлигини ёки иллюзор фактуралигини намоёи этади;

- шакл вужудга келганда, уни яққол кўрсатадиган интенсив, фактура ва ички ечимларини танглатирадиган ранглар устунлик қилади;

- перспектив шакл кўпинча қизил ва қора рангда берилади, чунки улар силуетни аниқ курсатади;

- кетаётган шакл совуқ, мураккаб гаммада берилади, улар шаклни инқирозига имкон тўғдиради, бўлинишлар кўплиги рангли контраст бирикмалари билан таъқидланади.

Костюмни шакллантири асослари. Маълум тарихий даврни ифодаловчи шакл – бу излани жараёнида келиб чиққан акл-эмадир. Унинг ташкилий асослари аҳсий онг ичида туғилмасдан, ижтимоий танлаш натижасида пайдо бўлади.

Улар амалий эҳтиёжлардан келиб чиқади, мухит уларни ўзлатириб, ичидан энг зарурларини танлаб олади.

Замонавий кийим шакл турлари қуйидагича тақсимланади: классик, базовий ва модали.

Классик шакл – бу эстетик ва утилитар функциялари мувозанатга эга акл. Классик шакл – бу узоқ вақт давомида ижтимоий танлаш натижасида энг барқарор, функционал фойдали элементларидан тузилган ва ривожланган акл.

Эркақлар инглиз костюми, қулоқчини, фетр ляпаси, аёллар “кеама”симон аклли туфлиси ва б. классик аклга мисол бўлади.

Улар ўзгармайди деб ҳисобланмаслик керак, костюм тузилиши диалектик жараён бўлгани боис, ўзгари доимо рўй беради. Классик аклдаги костюмлар модадан энг оқилона ва функционал томонларни олиб замонга яраа ўзгаради ва унга мос бўлади. Классик шакл модадан ҳеч қачон чиқмайди, баъзан эса устунлик қилади.

Классик аклнинг тузилиш асослари келажак авлодларига норматив бўлади ва унинг асосида тузилган буюмлар намунали деб ҳисобланади.

Классик шакл демократик ва интернационал хусусиятларига эга.

Классик аклдаги буюмлар барча ёдаги ва турли гавдали одамларга ва ҳар хил мулажалларга мос келади.

Базавий шакл - бу ижтимоий ва моддий турмунинг ғоявий-сиймолиш тамойили ва одамга эстетик таъсир этадиган аклдир. У муайян бадий услуб аклнинг ғоясини ифодасидир.

Базавий шакл асосида барча кейинги шакл турларининг дастлабки таркиблари тузилади. Бу шакл буюмлар серияси асосида бўлади.

Базавий шакл қуйидаги хусусиятларга эга:

- шакл асосидаги геометрик элементларнинг бирлиги ва барқарорликка асосланган уйғун боғланган яҳлитлиги;

- узоқ вақт давомида бўлимларнинг деярли турғун ўзаро нисбатлари;

- илмий, техникавий ва эстетик савияъни ифодалайдиган муайян таркибни мавжудлиги;

- маълум пластик сиймони (гавда тути – қоматни) ифодалаши;

- базавий шакл асосида ётган тизим бўлимларнинг ўзаро алоқасини бирлиги; аклнинг геометрик тури, конструктив ва силуэт чизиқларни, бўлимларни пропорционал ва ритмик тузилиши, симметриклиги, ранглар, материаллар, фактура ва безакларни тақсимланиши.

Агар услубга оид базавий шакл даврнинг жиддий белгиларини ўз элементларида тўлиқ тўпланса, у классик шакл бўлиши мумкин. ундай шакл сифатида аёллар колготкаларини мисол қилиш мумкин.

Тез утар замон талабларига мос шакл *модали* деб аталади.

шакл элементлари билан бемалол фойдаланиш учун қуйидаги қоидаларни инобатга олиш лозим:

- костюмнинг хилма-хил турларини тузи асоси сифатида базавий шакл олинади, чунки у даврга мос. Уларни синчиклаб ўргани ва кийим лойиҳалашда илмий изланишлар ўтказиш керак. Саноатни талвасага солмасдан мантикий равада янги шакл ва материални вужудга келтири учун талабларни тайёрлаш арт;

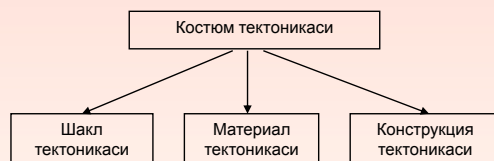
- максимал утилитар ғояъни ифодалаган шакл эстетик аклгача ўсиши керак. аклнинг мукамал эмаслигини яширадиган тикувчининг қувликлари бўлмаслиги керак ва ёмон конструкцияъни безаксимон “ямоқлар” билан чалиғитмаслик лозим;

- замонга мос шаклни бениҳоя пластик ифодаликлиги, нақ ва фактурани чуқур маънолиги, моделни юксак даражада ва аниқлик билан ижро этилганлиги исталган натижани беради;

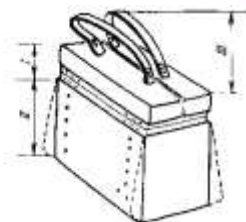
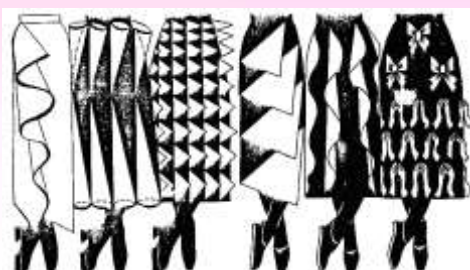
- базавий шаклни тушунишб этиш даражаси модага нисбатан муносабатини аниқлайди. Мода – бу базовий аклнинг намоёни, аммо ҳар доим уни таърифламайди;

- барча модали силуэтлари саноатда ишлаб чиқариш арт эмас. Фақат келажаги бор силуётларгина тикилиши лозим. Кўп фасонларни яратишга ҳам зарурият йўқ, чунки улар ини қийналтитриб, маҳсулотни мукамал эмаслигига олиб боради.

Костюм тектоникаси – бу шаклнинг бадий мантиғи, унда эришишда композицион воситалар: унинг лойиҳавий қурилишнинг гармоник пропорцияси, ритми беағи, қарама – қаршилик ва нюанслар, мато пластикаси ва ранги.



Шакл тектоникаси. Шакл – буюмни мавжудлигини усули, техник ва эстетик зарурлиги билан таърифланади. Шаклнинг эстетик нуқтаи назаридан ифодасининг сўзсиз фазилатидан бири маҳсулотнинг тектоник ҳаққонийлиги, яъни берилган лойиҳа ва фойдаланилаётган газмол шаклининг муҳим ва ўзига хос ҳислатларини топиш.



Материал тектоникаси – газмолнинг барча имкониятларини мукамал билиш, унинг турли технологик хусусиятлар билан боғлиқ бўлган ташқи хусусиятларини билиш, ижодкорга композицион ишида унинг ҳолатининг барча турли туманлиги, газмолда мужассам бўлган барча ташқи ҳисларидан кенг ва эркин фойдаланишга ёрдам беради.



Конструкция тектоникаси шундай восита ролини ўйнайдики, биринчи холда тузилиш даражасидаги фикр бошқасида эса объект шаклида моддийлашади.





Назорат саволлари

1. шакл тушунчасини моҳиятини туунтиринг.
2. шакл таркибини айтиб беринг
3. шаклни ривожлани қонуниятлари нималар
4. Классик, базовий ва модали шакллар.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

9-АМАЛИЙ МАҒУЛОТ. КОСТЮМ ТИЗИМИДА АКЦЕССУАРЛАР.

Режа

1. Акцессуарларга кирадиган буюмлар.
2. Акцессуарларни ўзгаришига сабаблар.
3. Белбоғ ва камарлар рамзлари, функциялари ва тарихий ривожланиши.
4. Сумкаларнинг функциялари, тарихий ривожланиши, композицион эчилиши ва замонавий сумка турлари.

Акцессуарларга кирадиган буюмлар

Акцессуарлар (фр. “*Accessoire*” – бирор нарсага боғлиқ бўлган, бирор нарсага мансублик) – костюмнинг унча аҳамиятли бўлмаган буюмлари.

Костюм композициясида акцессуарлар (сумкалар, қўлқоплар, белбоғлар, кўзойнақлар, бўйин боғлар, бўйин рўмоллар, муфталар ва б.) нафақат иккинчи даражали буюмларгина бўлмасдан, костюмнинг умумий услубини яратиади. Ундан ташқари акцессуарларни модада ўз ҳаёти бор. Бир томондан улар кийим услубига мос бўлиши лозим, иккинчи томондан эса - уларда баъзан костюм дизайнерларнинг ғоялари билан мос эмас ўз “ички” модаси бўлади.

Баъзан акцессуарлар модаси кийим мода йўналишидан орқада қолади ёки олға кетиб, истиқбол мода йўналишининг тамойилларини прогнозлаб. Моданинг маҳлиёлиги доимо кўп майда буюмлардан “тўқилган”, уларни танлаш кийим маданаияти билан боғлиқ. Дизайнер услуб ва меъёрни сезиши ва уни ташқи дунёга реал муносабати ансамблни сиймо яхлитлигига эришига ёрдам беради: бараварига бугунги - актуал, элегант, комфорт ва эртанги – динамик, сиймолиш ва доимо ёқимли.

Акцессуарларни ўзгаришига сабаблар.

Янги аср ўз ҳаёт қоидаларини, муаммоларини, муносабатларини, фикрлани буюради. Ҳаёт жуда тез ўзгаришти. Ўзгарувчан ва мобиль замонавий мода инсонни ўз имиджига эга бўлиши учун жуда муҳим восита бўлди. Костюм инсонни фонда ажраб тўришига ва уни аҳсий ва профессионал манфаатга эришига ёрдам бериши зарур. Янги услубнинг фикрлаш белгиси – ҳар бир инсоннинг аҳсий оригиналиги ва мислсизлигини акс этиш. Фақат буюмлар – кийим, безаклар, бош ва оёқ кийим ва қўшимчалар - уларни уйғун бирлигисиз энди истеъмолчини қизиқтирмайди. Муайян шароити ёки кайфиятига кўра потенциал истеъмолчини кўпроқ хилма-хил бўлиш имконияти қизиқтиради, бунга буюмларни муайян бирикмалари ёрдамида эриши мумкин. Янги бирикмалар ёрдамида инсон интуитив равад янги сиймо, муамола ва ролларни ўзига чоғлайди. Бу табиий эҳтиёждир.

Дизайнер комплекс синтетик фикрлаши, уйғунликни қизгин сезиши лозим. Масалан, кўз ойнак лойиҳалаганда безаклар, макияж, соч турмаги ва бош кийим инобатга олиниши керак.

Сумкалар, белбоғлар, қўлқоплар фақат утилитар функциянигина бажармасдан, улар кийим ва поябзал билан мос бўлиб, костюм ансамблига яхлитликни баҳ этиши лозим.

Конструкцияси мураккаб ва деталлар билан ортикча юкланган кийимга оддий аклли ва безшакли аксессуарлар тавсия этилади, оддий кийимларга эса – шакли ва безаги мураккаб сумка ва белбоғлар танланиши мумкин.

Қўлқоплар – қўлга кийиладиган костюмни муҳим қўшимчаларидан биридир. Улар қўлни иқлим шароитидан химоя қилиб, костюмни декоратив яқунлайди.

Қўлқоп рамзини қўлнинг умумий рамзлари билан қиёслаганда у куч ва химояғни мужассамлантиради. Қўлқоп кийган қўл мудофага тайёргарлик рамзи ва тажавузкорлик аломати ҳисобланарди. Қўлқопсиз қўл – ионч ва ниятларнинг самимийлиги белгиси бўлган. унингдек у деҳқончилик билан уғулланмайдиган аҳслар белгиси бўлгани боис, юксак мавқеининг рамзи ҳисобланарди.

Қўлқоплар костюмнинг ҳаракат пластикасини таъқидлайди. Қўлқопнинг асосий функцияси – қўлни совуқдан, омондан, зарарли моддалардан ва кирдан химоя қилиш.

Костюмни бошқа буюмлари каби қўлқоплар ўз тарихига ва халқларга мансуб.

Кўп арқ ва славян халқларда қўлқоп вазифасини кийимнинг узун энглари бажарарди, улар қўлни иситарди ва кершакли пайитда иссиқ буюмларни кўтарганда фойдаланарди. ундай энглар камбағалларнинг кийимида кўп вақт давомида сақланган.

Илк бор қўлқоплар бармоқлари йўқ қопча турида бўлган, кейин бомалдоқли қўлқопга ўхашли пайдо бўлди.

Энг қадимий қўлқоп 1922 йилда Тутанхамоннинг мақбарасида топилган. Ихтимол у босиб олган Осиё халқларидан олиб келинган. Мақбарада эса фиръавинни Осирис худосига кузати учун қўлқоп бошқа буюмлар қаторида қўйилган. Қадимий Мисрда фиръавн ва унинг яқинлари босиб олган халқлардан совға этилган қўлқопларни дабдаба либос қаторида тантана маросимларда кийган аввайлаб асраган нозик қўлларни иссиқ ва омондан сақлаш учун. Мисрликлар қўлқоплар билан илаганда ва овқатланганда қўлини Химоя қилишарди.

Қадимий Юнонистон ёзувчиси ва тарихчиси Ксенофонт милоддан аввал III асрда Месопатамияда Кирни укасида ёлланма аскарлари бўлган. Форслар мўйнали қўлқоплар ёрдамида қўлини иситиади деб асарида кесатиб ёзган. Юнонистонда қўлқоп кийганларни нозик ва кучсиз деб ҳисоблашарди ва танбех беришарди. Гомернинг “Одиссея” поэмасида Лаэрт боғда илаганда қичитқи ўтдан қўлини сақлаш учун қўлқоп кийган дейилган. Антик даврда қўлқопни базимга утиридан олдин кийган, чунки иссиқ овқатни қошиқ билан эмас, қўл билан эйган.

Қадимий римликларни қизил мовутдан бой безатилган қўлқоплари Рим империяси рамзи бўлган. Улар оғир иш қилганда, совуқдан сақлани ва овқат эганда қўлқоп кийганди.

Россияда чор ва боярлар “*перчаткали қўлқопи*”ни кийиган, оддий халқ эса – оддий перчаткани кийиган.

Ўрта асрларда Европада “бармоқсиз” қўлқопларни кийиган. Чарм ва темир халқадан қўлқопларни ҳарбийлар ва овчишлар кийиган. Бу даврда қўлқоплар кўпинча рамзий маъноли бўлган: эпископ ва рицарлар унвони берилганда қўлқоп беришарди. Сюзеренни қўлқопи билан рицарнинг мартабаси кутаришларди, ахарликларга имтиёз берарди. Қирол ёки эпископ қўлқопини номи билан совда қилишга, чақани зарб қилишга, солиқ йиғига руҳсат беришшларди. Муҳр қаторида у ҳокимликни тасдиқларди. Судя фақат қўлқопда адлияъни ҳал қишларди.

Қўлқопга сажда қилиш рицар этикетининг муҳим элементи бўлган. Музокарада эрга таланган қўлқоп дуэлга чақирилганини кўрсатарди ва уни кўтариб олиш даъвои қабул қилганлигини билдирарди; қўлқоп билан юзи урилса – ундай армандалик фақат қон билан “ювишларди”. Агар аёллар қўлқопини рицарга совға қилишса, у уни белбоғи ёки душбулғасига қистирарди ва аёлнинг арафига турли жасорат ва уйламасдан турли иш қилишга тайёр эди. муҳим музокара яқунланганда столда қолдирилган қўлқоп келиувликни англади.

XI асрдан бошлаб аёллар безак сифатида узунлиги тирсаккача оқ бўздан қўлқоп кийиган. Ката ва қимматбаҳо толар билан безатилган чарм ва ойидан қўлқоплар аслзодалар орасида бойлик рамзи бўлган.

XII асрда қўлқопга талаб кўпайгани боис, қўлқопчишлар касб ҳуқуқига эга бўлди. Кўп авлодлар усталарнинг санъати-қўлқоплар аслзодаларнинг костюмини қимматбаҳо аксессуарлари бўлган.

XVI асрда тўқилган пайпоқлар пайдо бўлганда, модага тўқилган қўлқоплар ҳам кирди, аммо чармдан қилинганлари элегант ҳисобланарди. Улар зар, дур ва ипак ип билан каталанганди. Италия ва Испанияда атир сепилган қўлқопларни кия болади. Кўпинча қўлқопчишлар ва парфюмерлар бир тсеҳда илаган. Франтсуз қироличаси Мария Медичи наввар қиролнинг рафиқасини заҳарланган қўлқопни ҳадя қилиб улдирганди.

Леонардо да Винчи ўз манускриптида денгизда сузи учун қўлқоп-ластни тасвирлаган ва таърифлаб берган.

Ўйғони даврида қўлқоп маросими мураккаблади. Испания грандлари қўлқопни киймасдан қўлда улаарди; Рим Папаси ва қирол итироғида қўлқопда бўлиш ҳафли эди.

Эчиши осон бўлиши учун қўлқопни кенгроқ қилишга интиларди. Айниқса қўлқопни ти билан ечиш айибланарди, саломлаганда уни эчмаслик ёки у билан бирорта нарсани олиш ҳақорат қилини билдирарди.

Жуда кўп таъқиқлар сабали эркалар қўлқопни қўлга киймасдан белига қистириб юриарди.

XVII-XVIII асрларда эркак ва аёллар каталанган қўлқопни кийиган. Бу вақтда аёллар костюмида қўлқоплар жуда муҳим модали аксессуар бўлди. Улар энг билан мусобақа қилганди: энг қанчалик калта бўлса, қўлқоп унчалик узаярди. Уларни ечиш қийин бўлгани боис XVIII асрни охирида бармоқсиз қўлқоплар – *митенлар* (*фр. митаинес*) пайдо бўлди. Уларни шойи газламадан

тикишарди ёки жун, ипак ва пахта ипидан тўқарди. Эркаклар костюмида тўрдан манжетлар қўлни беркитгани боис қўлқопга жой қолмаганди.

Айнан XIX асрда “қўқоплар даври” боланди. Эркаклар модасида одми бичимли безаксиз қўлқоплар кирди. Қўлқоплар кийиклар чармидан ва замдан қилинарди. Кечки қўлқоплар узун, бармоқсиз; кундузгиси эса – бармоқли бўлган. Яхши муамола қойидаси бўйича жамоада қўлқопсиз бўлиш одобсизлик деб ҳисобланарди. Ундан ташқари либосни барча буюмларининг ранги ҳар хил вазиятлар учун қатъий белгиланганди: балга оид - оқ, овда – сариқ, мотам костюмида – қора бўлиши лозим эди.

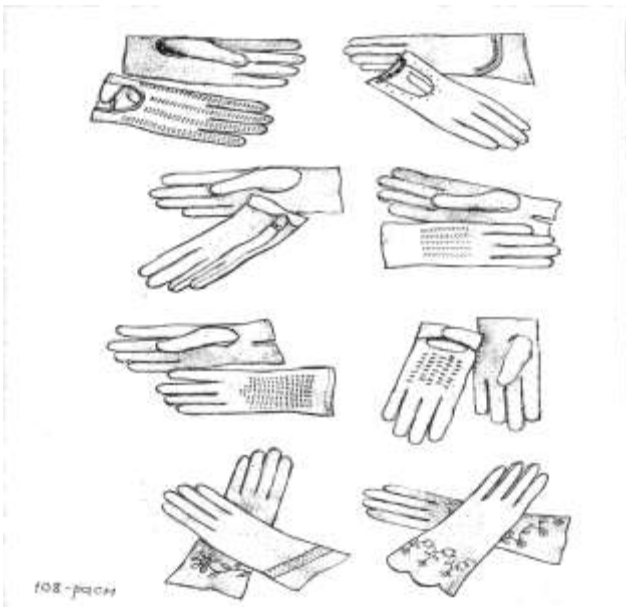
XIX асрга қадар қўлқоплар қўлда тикишларди. XX асрда қўлқоплар аёллар ва эркаклар костюмида ажраламас қисми бўлди. Улар утилитар ва эстетик функцияни бажаради.

Ҳозиргача қўлқоплар модасида икки услубни ажратишади: франтсуз - юпка эластик чармдан, қўлга ёпишиб турадиган тор узун қўлқоплар; англиз – сал чузиладиган чармдан қўлқоплар.

Модага биноан қўлқопларнинг бармоқларни учи ҳам ўзгариши мумкин: учкур ёки квадратсимон бўлиши мумкин. Қўлқопнинг узунлиги, кесили шакли, фурнитураси ҳам модага боғлиқ. Агар кўйлакнинг энги қалта бўлса, қўлқоплар узаяди ва пистон ёки тугмали тақилмалли қилинади.

Қўлқоплар модага биноан ҳар хил материаллардан қилинади: чарм (ялтироқ, хира, локланган, босма нақ туширилган чармдан ва замдан), духобадан, атласдан, замонавий синтетик материаллардан, турли тўрлардан, трикотаждан, ип газламадан ва б.





103-рәсәм



Рәсәм 107: а - гүкчәләр, б - нанаңицлар, с - сороглар
 d - аджарлар, е - эбенклар, f -
 хөбсүрлар кәдәкәләрч



104-д-рәсәм

Қўлқопларнинг шакл композицияси силуэт, конструктив (чоклар) ва декоратив (фактура, ранг, безак) чизиқлар ёрдамида яратилиши мумкин. Уларни орасида декоратив чизиқлар муҳим рол ўйнайди.

Костюмнинг безак элементлари қўлқопда ҳам такрорланиши мумкин: ката, металл туқалар, пистонлар, перфорация ва б.

Ранги бўйича қўлқоплар кийимга нисбатан сал бошқа тусли ёки бир хил рангли бўлиши лозим, қўлни жуда узун тасаввурини тўғдирмас учун.

Қўлқоплар тури, размери ва мўлжали бўйича бўлинади. Замонавий қўлқоплар маҳсус, спорт ва майишийларга бўлинади. Майишийлари эса кики ва баҳор–кузгига бўлинади. Спорт қўлқоплар – бу боксчишлар, тангачишлар, мотоциклчишлар, велосипедчишлар, чанғишчиларникидир ва б. учун. Маҳсус қўлқоплар билан тиббий ҳодимлар, электромонтёрлар ва б. фойдаланади.

Қўлқоп стрелка, напалка ва платкадан иборат. Қўлқопнинг платкаси яхлит ёки икки бўлшакли (орқа ва ич томони) бўлиши мумкин. Платканинг кенгайган тепа томони манжета дейилади. Қўлқопларнинг орқа томони одатда ката, чок, металл фурнитура, перфорация билан безатилади.

Пайпоқлар. Биринчи пайпоқ қачон тўқилганлигини ҳозир аниқлаш қийин. Гомерни асарида Пенелопа кечаси тўқилган буюмни кундуз сукиб таларди – мумкин у пайпоқ бўлган? Археологлар копт қазилмасидан V асрда тўқилган болалар пайпоғини топиган.

Тўқиш касби фақат XIII асрда Италияда тикланган. Аммо ўрта асрда пайпоқ костюмнинг алоҳида қисми сифатида бўлмаган. Эрақлар мовут, бўз ёки юпка чармдан тикилган итон-пайпоқ кийган. унинг учун Францияда дастлаб пайпоқни *бас де чауссе* – “*итонни почаси*” деб атаган. Аскарлар ва оддий халқ кўпинча пайтава кийиарди.

Испанияъни тўқилган пайпоқнинг ватани деб ҳисоблашади. Бу эрда уларни кўлда тўқиб каталанган рангли улоқ билан безатиарди. ундай пайпоқлар унчалик даражада қиммат турардики, ҳатто инглиз қиролига Генрих VIII (1491- 1547 йй.) совға сифатида юборишган.

Унинг қизиш Элизавета иш (1533-1603 йй.) ипак пайпоққа эга бўлган. Аммо бу даврда Англияда жун пайпоқгина тўқишларди.

Пайпоқ тўқидиган машинанинг ихтирочиси Уильям Лининг тақдири ўзгача бўлган. Философия магистри тўқувчи қизни севиб қолган ва унга ёрдам бериш учун 1589 йилда тўқув машинасини ихтиро қилган. Бу машина бир дақиқада 100 изма қилиш мумкин эди. Аммо қиролича Элизавета I га кўрсатилганда машинада фақат ипак эмас, жун пайпоқлар тўқилади ва тўқувчишлар исиз қолади деб у Лига патент бермаган. Кшп штмай Ли ипак пайпоқ тўқидиган дастгоҳни ихтиро қилди, аммо на Элизавета I, на Яков иш бу машина билан қизиқмади. Умидсизликдан Ли Франция қиролиш Генрих IV тшаклифини қабул қилиб, Руанга кучиб кетди. Аммо Генрихни улимидан сўнг Мария Медишчи ҳомийлик қилмагани боис у Парижга кетди ва у эрда 1610 йилда вафот этди. Католикларнинг таъқибидан қочиб ҳунарманд-протестантлар Германия, Австрия ва Италияда бопана топиган. Пайпоқ тўқув машинасини 1650 йилда қатъий тадбиқ этилган.

Барокко ва Рококо услублари даврида кавалерлар оқ шойи пайпоқ кийган, қирол Людовик XIV даврида узунлиги тиззагача кўк ёки қизил пайпоқлар урф бўлган. Мода қонундори маркиза де Пампадурга тақлид этиб, зеболик аёллар тўрдан пайпоқни кийиладиган бўлди.

XVIII асрни охирида Европада тикилган пайпоқни ўрнига тўқилгани кирди. Буюк фронтсиз инқилоби даврида калта итон-кюлотни ўрнига узун итон-санкюлотни кийилгани боис пайпоқ керак эмас бўлиб қолди. Аммо, Наполеон империяси даврида сарой костюми пайпоқни яна мода бўлгани боис, пайпоқдан воз кечиб, эркалар калта пайпоқ-носқини кийиладиган бўлди.

Аёллар пайпоқлар тарихи ўзгача. Қанчалик кўйлаги калтарёқ бўлса, унчалик пайпоққа эътибор беришларди.

Россияга пайпоқлар Ғарбдан келган, номи эса арқий-татар сўзи “*чолгау*”дан келиб чиққан, яъни “*пайтава*”дан.

Россияда қилоқ аёллари пайпоққа катта эътибор беришарди. Олифта аёллар бараварига 6 жун пайпоқ кийган, чунки семиз болдир урф бўлган. Қамбағаллар пайпоқни пайтавани устидан кийган. Одатда уларнинг пайпоғи оқ ёки қора рангли бўларди. Безшакли пайпоқларнинг тепаси оқ, пасти - йўл-йўл ёки нақли бўлган.

XIX асрни ўртасида аёллар оқ пайпоқ кийганди. Қанчалик аёллар юбкаси калталанса, унчалик пайпоққа ва поябзалга кўпроқ эътибор беришларди.

XX асрда аёлларнинг ташқи кўринишида пайпоқлар муҳим ўринни эгаллайди. *Филдекос* (фр. “отландикалар”) ва *филдеперс* (фр. “форс ипи”) пайпоқлар ипаксимон пахта ипидан тўқишларди.

Аввал модада пайпоқлар оқ ва қора рангли бўлган, сўнг аёлларнинг оёғи кўпроқ очилгани боис тўр пайпоқлар модага кирди.

Тўрсимон кўзли, тўр, ҳар хил рамзли нақлар (гуллар, ўргимчак ини ва б.) билан безатилган пайпоқлар 1900-1914 йй. модага кирди. Юпқа ип газлама – *флёр* ва шойи ундай пайпоқлар учун материал бўлди. Қўлда ёки машинада ишланган ката (нақши гул, кулар) ёки Брюссел тўрларидан кўшимча қилинган пайпоқлар айниқса зеболиш хисобланган. Баъзан, зеболиш либослар билан йўл-йўл ёки катак-катак пайпоқларни кийган.

1920 йилдан кейин модага тана рангли оий пайпоқлар кирди.

Иккинчи жаҳон урши пайтида магазинларда пайпоқлар бўлмагани учун, инглиз аёллар парламентга мурожат қилишди: расмий жойларга пайпоқсиз келига руҳсат берадиган қонун қабул қилини. Аммо бу муаммони ғалати ечими қуйидагича бўлди: аёллар ига борганда оёғини аччиқ чой билан бўяарди ва пайпоқлардагидек чоқини ҳам чизишарди.

Иккинчи жаҳон урушидан кейин модада сунъий ва синтетик толалардан пайпоқлар кенг тарқалганди. Нейлон пайпоқлар илк бор АҚда 1939 йилда қилинганди. Улар тана рангли қилинарди.

Мини-мода кенг тарқалгани боис модага турли рангли пайпоқлар кирди.

Тўр, эластик, лайкра ва б. пайпоқлар кенг тарқалди. Пайпоқлар орқасида чокли (баъзан қора рангли ва товонида стрелкали), яхлит тўқилган, қора

товонли, ҳар хил тасвирий мавзу (капалак, юракча, нуҳат, ромб, гул ва б.) нақли бўлган.

Колготкалар. Костюм дизайнида колготкалар муҳим рол ўйнайди, уларнинг тимсоли пайпоқлар бўлган.

Мини–мода ва рок-н-ролни (у тез ва кўпол ҳаракатни талаб қилган) кенг тарқалгани туфайли модага папоқларни ўрнига колготкалар кирди.

Кийимнинг янги турлари ва шакллари колготкаларни безатиш учун янги усулларни талаб қилди.

Янги илғор технологиялар дизайнерларга бу костюм қўшимчаси эстетик ва утилитар функцияларни бажарири учун янги имконлар яратди.

Поябзал билан биргаликда колготкалар замонавий аёллар костюмининг пластик сиймосини яқунлайди.

Дизайнерлар колготкаларни лойиҳалашда ва бадий беада, одам фигурасини костюм ёрдамида коррекциялада одат бўлиб қолган усуллар билан фойдаланиди: оптико-геометрик иллюзиялар, психологик чалғити иллюзиялар, ҳар хил ранг ёки фактурани психологик таъсири ёрдамида. Масалан, нейтрал ранглар оёқни табиий кўрсатади, тўқ ранглар эса – оёқни узунроқ қилиб кўрсатади. Вертикал чизиқлар, ромб ва тўғрибурчак геометрик нақлар идеал оёқлар гўзаллигини кўрсатиға ўндайди. Ялтироқ фактураларда оёқ каттароқ, хираларда эса – кичкинароқ туюлади.

Замонавий колготкаларни лойиҳалашда икки йўнали мавжуд: классик ва фантази.

Классик колготкалар, одатда, сидирға, бир тонли бўлади. Уларни расмий шароитда, этикет сақлаш керак бўлган ҳолда кийилади: театрга, презентация ва б. бориш. Табиий тана рангли колготкалар қўлни табиий рангига монад бўлиши лозим.

“*Фантази*” ёки *авангард* колготкалар ранги, тўқилиши ва фактураси ҳар хил бўлган.

Ёшлар орасида гулли ёки геометрик нақли, логотипли, стилизацияланган ҳайвонлар, балиқлар, эртак персонажлари тасвири, катак-катак ва йўл-йўл (*долчиклар*) колготкалар кенг тарқалганди.

Ҳамонки колготкалар совуқ ва ҳаттоки иссиқ пайитда кийиладигани боис, дизайнерларга кимёчишлар, биологлар, тиббий ҳодимлар ёрдам берган, улар маҳсус ҳаво утқазадиган моделларни яратиган.

Охирги пайитда ишланган колготкалар антистатик, антимикроб, хидни йўқотадиган хусусиятларга эға. Колготкалар эластик иплардан (“эластан” ва лайкра) тўқилиши, уларни танаға ёпишиб турадиган қилди, қон айланишини кучайтиради, антицеллюлит ва антиварикоз хоссаларга эға қилди. Колготкаларни максимал босимини болдир ва бўксаға тақсимланиши натижасида енгил массаж эффеќти юз беради.

Болалар, тинейджерлар ва талабалар учун колготкалар лойиҳаси ишланганда сиймолиш ечимлар бўлиши лозим. Дизайнер ажойиб фикрлаши лозим, моданинг янги тамойилларини билиши, янги материаллар ва фактураларни қидириши зарур.

Классик ва “фантази” коготкалардан ташқари яна балет ва тсирк артистлари учун маҳсус колготкалар мавжуд. ундай моделларни яратганда кўйидагини инобатга олиш керак: бу буюмлар ёруғликни турига кўра ташқи кўриниши ўзгаради, демак, ижодий кидирув ранг ва ёруғликни ўзаро алоқасини, томаабинга рангни психофизиологик таъсирни инобатга олиш ва антропотехника (одамни физик имкониятларига мослаштириб объектни лойиҳалаш) билан фойдаланиш керак.

Белбоғ ва камарлар рамзлари, функциялари ва тарихий ривожланиши.

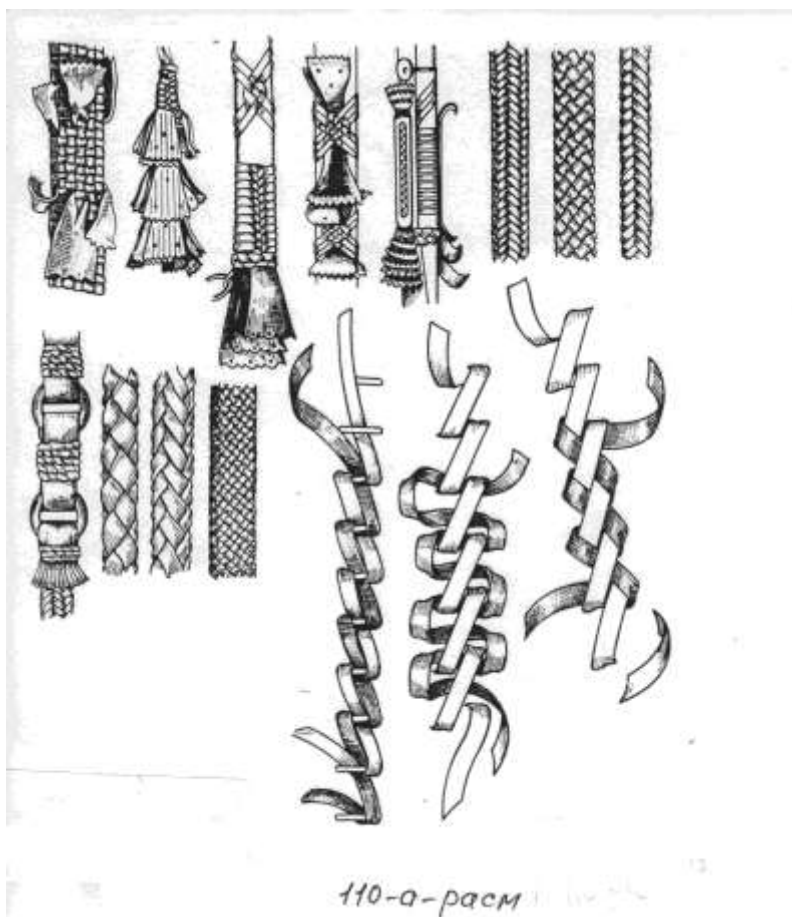
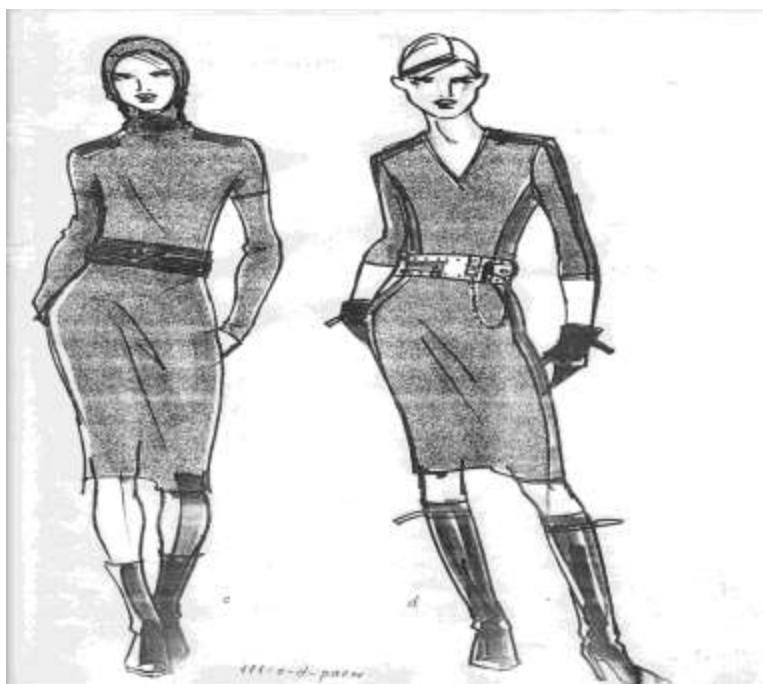
Белбоғ ва камарлар. Улар костюмнинг ажралмас қисми бўлган. Ибтидоий даврда белбоғ ва камарлар психологик функцияни бажариб, яъни ёвой рухдан сақлаш воситаси бўлган. Қадимдан белбоғ танани тепа ва пастки қисмларга ажратиб, инсонда ҳам ихтимол юқори ва паст моҳиятини ажратар эди. Эзотериклар билими бўйича белбоғ одамни икки мухитга бўлар экан: белбоғдан юқори тана қисми инсонни Космос билан, пастки қисми эса Эр билан боғлайди. Уларни фикри бўйича эркаклар космик, аёллар эса эр моҳиятига эга.

Қадимдан энида ҳаттоки кийими бўлмаса ҳам белбоғ кийиарди. Белбоғларни атрибутив ва рамзий маъноси халқларда ва вақт сари ҳар хил бўлган.

Қадимий цивилизацияларида белбоғ – бу газлама ёки чармдан тасма ёки тўқилган ўтдан қилиниб, жамиятда инсоннинг ўрнини, униг бойлигини, ҳаётида ўзгаришларни ва б. томонларини акс етарди.

Крит оролида, Қадимий Юнонистон ва Римда белбоғ жуда муҳим қисми бўлган: уйдан белбоғсиз чиқиш одобсизлик деб ҳисобланарди, фақат раққосалар ва гетералар Хитонини белбоғ билан боғламаслиги мумкин эди. Одатда белбоғга пеканд, курол, ва б. буюмлар қистиришларди. Гомернинг “Иллиада” поэмасида “бел боғла” жанга тайёрлашнини ифодаларди. Белга қилишч, пичоқ, камон, оти қуролиш ва б. қистиришларди.

Славян халқларда (Ғарбий Украинада) қалин чармдан, яширин чунтшакли, босма безшакли, куму ва мис тўқалар ва тугмалар билан безатилган эни кенг камар ўзига ҳос корсет ва яширин чунтак бўлмасдангина тумор ролини ўйнаган.



Мўғил чарводарнинг зарурий буюми белбоғ “бус” бўлган. Уларда “бустой” эркаклар синоними эди, аёлларники эса – “бусғуй” (“белбоғсиз” аёл) бўлган.

Баъзи араб малакатларида ўспирин вояга этганда белбоғ боғлаади. Агар белбоғи туя жунидан бўлса у 15 ёга кирганини акс етарди.

Эскимослар унатири маросимда куёв келинга овланган ивласин билан (оқ айиқ ва моржнинг олдинги тиши) безатилган белбоғни совға қишларди.

Словакия ўспирини бозорда қимматбаҳо белбоғ сотиб оларди, акс ҳолда қизлар унга эътибор бермасди. Белбоғга пул соладиган чунтакларни қистириарди.

Озербойжонда белбоғга олтин танга тикишарди ва у авлоддан авлодга ўтарди.

Рус деҳқони белбоғсиз юри уятли ҳисобланган. Инсондан белбоғни олиб тала анига инсод келтирини билдирарди. Қадимий одатга кўра фол очганда белбоғни ечиш зарур эди. Янги тўғилган чақалоққа белбоғни ҳадя қилиарди. Чўқинтиргандан сўнг қизларга белбоғ боғлашарди. Маитни ҳам белини боғлаарди. Рус қилоқ қизлари севган йигитига дуолар, севган исмлар, насиҳатлар, ўғитлар каталанган белбоғларни совға қилишарди.

Волга бўйлаб қилоқларда белбоғда сўзлар тўқиярди. Тўқилган сўзлар сони бўйича белбоғга ном беришшларди: бир сўзли, икки сўзли, уч сўзли, тўрт сўзли. Аёллар белбоғни кўкракни тегидан боғлаарди, эркаклар эса – белидан пастроқ. Белбоғлар эшилган ойдан қилиниб, окила ва попуқлар билан безатишларди. Кундалик белбоғга қинда пичоқни осиб қўйиарди.

Кафтан, пусин ва чопонларини кенг уч метрли жун ёки шойи белбоғ – куак билан боғлаарди. Куак Россияга арқдан келганди (кўак туркча сўз).

Ўрта Осиёда эркаклар кўйлак ва чопонини белбоғ (чарм ёки газламадан) ёки *чорси (қийиқча)* билан боғлаади. Баъзан белига бараварига бир нечтасини боғлаади. Одатда қаришлар - оқ, ўрта ёшлар - кўк, ёшлар – қизил, сарик, малина рангли белбоғни кийиарди. Белбоғни таҳламларига пул, тамакидон, йўлга олинган нонни, майда буюмларни солиади. Белбоғ билан номоз олдидан юзини артиади, у жойномоз ёки дастархон сифатида ҳам бўлиши мумкин эди. Чорсини бошига салла қилиб ўрашарди. Бўйиндаги рўмолни учи пастка қараб осилиб тўрса ғам ёки дунёдан воз кечканлигини кўрсатарди. Мотам кийимда аёл ва эркаклар чопонни устидан бел боғлаарди. Аёллар одатда белбоғ киймаган. Ўрта асрларда касбни эгаллаган ўқувчига белбоғ боғлаарди.

Жанубий–арқда Япония ва Хитойда аёл ва эркак либосларида белбоғлар бўлган. Японияда эркаклар белбоғини кимонони ўстидан белидан сал пастроқ кийиган, кундалик кийимда уни учуи пастка қараб боғлаади, баанг кийимда эса - учлари юқорига қаратилади. Аёллар кимонони устидан кўкрагидан сал пастроқ бараварига 3-7гача белбоғ кийиади. Аёллар белбоғи-оби учун газлама алоҳида тўқилади.

Европа ўрта асрларида белбоғнинг рамзи ўзгача бўлган. У фаровонлик ва фахрийлик, кадр-қийматлик ва ифбатлик, эр-хотин вафодорлик тимсолиш бўлган.

XIII асрда совут ёки ҳарбий плачни устидан қилишчани қистири учун белдан пастроқ белбоғ *дусинни* кийиган. XIV асрни иккинчи ярмида бу кенг белбоғ зар билан безатишларди, бургундлар модасида эса белбоғга турли буюмлар (ҳамён, ойнани) қистириарди.

XV-XVI аа. қуролиш маҳкамланган газламадан кенг белбоғ-банделени кийиганди. XVII асрда банделе пагани олиб юрадиган кавалернинг модали аксессуарлари бўлган.

XVII асрда Россияда белбоғсиз юри беадаб хисобланарди. Белбоғни бой ва қамбағаллар кийиган. Бойларнинг белбоғлари қимматбаҳо матолардан қилиниб, сер безатишларди. Ингичка белбоғни кўйлакни, кенгини эса – кафтанни устидан кийиарди, улар билан тугма ва кўйма қаторида фахрланаарди. Белбоғлар яхшилик ва сермазмунли совға сифатида хисобланарди. XX асрга қадар белбоғсиз юри армандалиқ тимсолиш бўлган, инсондан камарни ечиш уни иснод қилингаллигини акс етарди.

XX асрда костюм копозициясида белбоғ муҳим ўринни эгаллади. Улар услубни яратадиган костюм элементларидан биридир. Белбоғлар ва камарлар ҳар хил материаллардан қилинади, безаклари ва тақилмалари ҳам хилма-хил. Конструкцияси ва кийи усули бўйича улар боғланадиган ва тақилмали. Ёши, жинси, ижтимоий ҳолидан қатъий назар белбоғ ва камарни ҳозир ҳамма тақади. Унинг асосий вазифаси – кийимни улаб тўридан ташқари, у танани камчиликларини яширади, комадни келиган, батартиб қилади, аёл белини гўзаллигини намоён этади.

Умуман, ҳозирги модада белбоғларни гуруҳларга бўлиниши артлидир. Масалан кенг белбоғни хоҳланса нимча, корсаж, корсет, мини-юбкага айлантири мумкин.

Камар ва белбоғни кийи учун маълум қоидаларни били керак. Масалан, эркаклар костюмида классик қонуни бўйича камар ранги поябзал ранги билан бир хил бўлиши лозим; тўқасининг ва бошқа фурнитураларни материали соат материали иш рангига мос бўлиши лозим; поябзал ва қўлқоп каби қора камарлар рангли спорт кийимида қўлланиши мумкин; смокингни шимига асосий газламадан куак бўлиши керак. Аёллар костюмида камар ранги одатда сумка ва туфлини ранги билан мосланади, дизайни эса безаклар билан ўйғунлаади.

Аммо замонавий мода демократик ва ўзгача бўлгани боис, юқоридаги қонунлари фақат этикет қоидаларига кўра ва расмий шароитда риоя қилинадиган бўлди.

Ҳозир дизайнерлани ва истеъмолчилар эътиборишда ҳар хил белбоғлар: декоратив, функционал, ҳарбий, этник, авангард, милитари услубида ва б.

Камарлар учун асосий материал – чарм. Улар перфорация, туқа, туноғич, металл пистонлар, заклёпкалар, окила ва попуқлар, босма нақлар, занжир, стразлар ва б.билан безатилади. Уларга альтернатив материаллар сифатида пластик, металл ва текстиль қўлланади.

Сумкаларнинг функциялари, тарихий ривожланиши, композицион эчилиши ва замонавий сумка турлари.

Сумкалар бошқа костюм дизайн асарлари каби техникавий прогресс ютуқларинигина акс этмасдан, турли ижтимоий гуруҳларни турмуш тарзи ва психологияси тўғрисида маълумот беради.

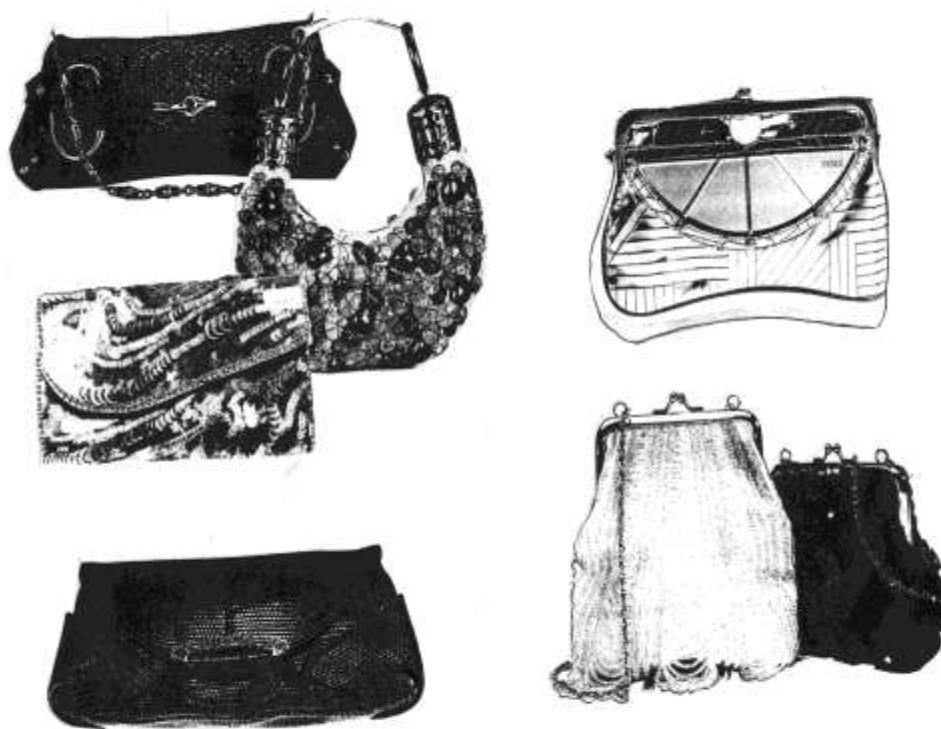
Психологлар фикри бўйича аёлни характери тўғрисида уни сумкаси маълумот беради. Кичкина, ишчи тулдирилган тселофан пакети аёлни кам тасаввурлигини ифодалайди. Ёрқин сумкаларни фантазияси бор енгилтак аёллар олиб юриади. Катта сумкаларни пессемист аёллар олиб юриади; эски,

ифлос, йиртилган лекин озода ва эlegant кийинган аёллар – бу мантиқаси мутлақо йўқ ёки кўп муаммолари борлигини кўрсатади.

Сумкани пайдо бўлиши ҳар хил майда буюмларни олиб юри билан боғлиқ. Масалан, римликлар плач тогани таҳламларида синус деб аталаган маҳсус чунтаги бўлган, у эрда пул ва бошқа майда буюмларни солиган. Қадимий Юнонистон аёллари кичкина нозик қопча-кисетни олиб юриган, XIX асрда эса классик костюм билан иқивозлик бўлганда улар аёллар сумкачаси тимсолиш бўлди.

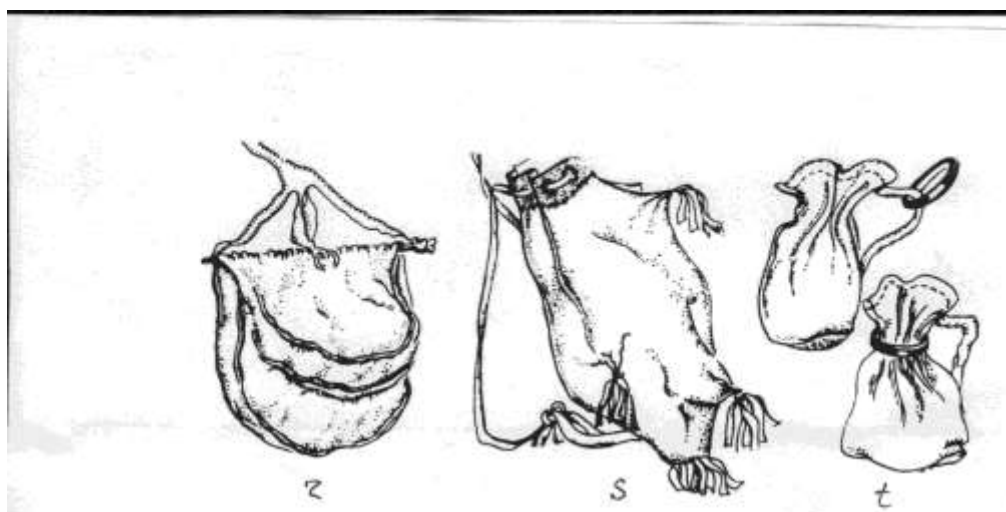
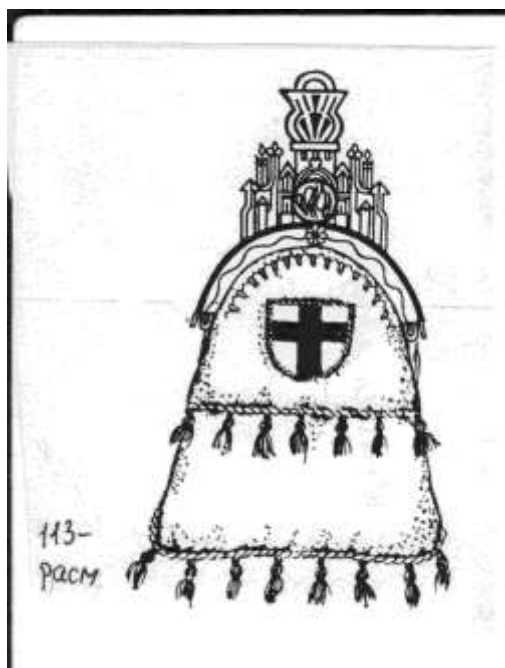
Африка халқларида сумкаларга сеҳрли маъноли нарсаларни солиган. Масалан, Саҳарадаги тауреглар қабиласида сумка-туморида кучманчишларни барча турмуш шароитлари учун дуоларни олиб юриган.

Барча халқлар турли материаллардан қилинган, сер безатилган, турли акли, тақилмали, бандли сумкаларни қўллаган.



14-с-расм

Fendy фирмаси сумкалари



Расм 112: z – қадимий рус сумкаси
s – тожик халқ сумкаси
t – грузин гармдан сумкаси



Европада сумқлар билан XII асрдан бошлаб фойдаланишди. Бу белга қистириладиган кичкина сумка-хамён, унга аслзодалар хайр бериш учун чақа солиарди. Бу сумқалар *ла-аумониэре* – тангадон деб номланганди. Сумқакисетлар (тамаки солиш учун) эрқаклар костюмида бўлган. Ижтимоий холига кўра улар оддий полотнодан, юмшоқ эчки чармидан, замдан, кимҳобдан қилинарди ва ката, дур, рангба-ранг мунчоқлар билан безатишларди.

XIII асрда осиб юрадиган сумқалар қаторида квадрат ёки тўғрибурчак аккли асосан ясси, дастаси каталанган нурдан қилинган қўлда олиб юрадиган сумқачаларида ибодат китобларини олиб юриган. Сумқалар ойи, зар ва куму иплари билан каталанарди ва кичкина кўнғироқчалар ва попуқлар билан безатишларди.

XV асргача сумқалар билан асосан савдогорлар ва алмаувчишлар фойдаланарди. Уларнинг костюмини асосий атрибути катта хамён бўлган. ундай сумқалар Россияда ҳам маълум эди.

XV асрда сумқанинг ролиш ўзгарди. Аёл ва эрқаклар сумқлари фарқланадиган бўлди. Аёллар сумқалари юмшоқ, ипак ипи билан кааталанган, белбоғга узун нур ёки занжир билан маҳқаланарди. Эрқаклар сумқаси дағал чармдан ишланарди, уларни чарм измалар ёрдамида белбоғга маҳқамларди, сумқани орқасидаги измага ҳанжар қистиришларди.

XIV–XV аа. Францияда пул учун қопча амалдорлар туалетини буюми булган. Кеч Готика модасаида турли размерли қопчалар коллекцияларини белбоғга осиб қўйиарди, юрганда уларни ичидаги тангалар жирингларди. Улардан ташқари белбоғга калитларни, пичоқ ва атир шиасини осиб юриарди.

Бу қопчалар Ренессанс даврида ҳам сақланганди. XVI асрда рамка тақилмали сумкалар пайдо бўлди, уларнинг конструкцияси ҳозиргача сақланиб қолган.

XVII асрда маркиза де Помпадур аёллар сумкачаси - “*ридикюл*” (фр. *ретисуле* – аёллар сумкаси, сетка) ихтиро этганди. Бу сер безатилган духоба ва турдан қилинган сумкача эди. Модага XVIII асрни ўртасида кириб, ридикюл XIX асрни бошида оммабоп бўлди, чунки тор антик қўйлақларда чунтак бўлмаган. Сайр ва визитлар учун қимматбаҳо мўйнадан ишланган, зар ва куму билан каталанган ёки бутунлай куму ёки зар совут туридан қилинган ридикюллар пайдо бўлди. Уларни қўлда олиб юриарди, белбоғга қистириарди ёки бўйинга осиб қўйиарди. Ридикюл XIX асргача мода бўлган.

XIX асрни бошида модага қаттиқ сумкачалар кирди. Аста-секин “ридикюл” номи қайтти ва сумкалар орасида пеқадам бўлди.

1930 йй. модага оддий ҳажмий ва мустаҳкам чармдан сумкалар кирди ва “ридикюл” сўзи истеъмолдан чиқди.

Оммабоп онгда сумкалар орасида савлатлик рамзи *портфель* бўлган.

1970 йилни охирида модага *кейс* (иккинчи номи – *дипломат*) кирди – бу қаттиқ чемоданча стилли эркаклар ҳамроҳи бўлди, портфель эса ўқувчишларни портфелига айланди. Ҳозир у яна модага кирди *портфель-планетга* алмашиб, қаттиқ конструкцияси, рационаллиги ва олиб қўйиладиган узун тасмаси билан классик портфельдан фарқланади. Уларни ичида маҳсус буюмлар (визиткалар, ручкалар, мобиль тельефон) учун чунтаклари қилинган. ундай портфеллар вертикал ва горизонтал бўлиши

Замонавий портфель варианты: *сумка-портфель-трансформер*. мумкин. У миниатюр чемоданга айланиши мумкин, уни қопқоғи эластик тасмалар билан таъминланган .

Аввалгидай рақам қулупли кейс рақобатдодир. Кейсларнинг моделлари кундаликларга (қоғоз ва кантселяр буюмлари учун) ва командировкага оидга (унда кийим учун катта эмас ниқоблар қилинган) турларига артли бўлиниши мумкин.

Замонавий сумкалар дизайнини фарқловчи томонлари - уларнинг кўпфункционаллиги ва трансформацияланадиганлиги. Сумкаларни шаклланишига янги контсепциялар пайдо бўлди: универсал *сумка-трансферлар*, мураккаб қаттиқ конструкцияли олиб қўйиладиган чунтакли *сумка-кейс* ёки маҳсус механизм ёрдамида этюдникка айланадиган сумка-кейс.

Аёллар сумкалар ассортименти эркакларникига нисбатан жуда хилма-хил. Бу театрға, пляжға оид, кундалик, косметичкалар, баанг, сайирға оид ва б. сумкалар. Улар ҳажмли ёки ясси, юмшоқ ёки қаттиқ, кичкина ёки катта, турли материаллардан ва турли геометрик ақлли (трапеция, тўғрибурчак ва овал) бўлиши мумкин.

Сумканинг корпусининг конструкцияси бир неча қисмдан иборат бўлиши мумкин: икки клин ва полотнодан; икки “деволчасидан” ва тегида; яхлит полотно бўлагидан.

Сумкани сиймосини яқунла учун ишчи ва декоратив фурнитура (туқалар, пистонлар, тақилмалар ва б.) катта аҳамиятга эга. Нимқаттиқ ва юмшоқ сумкаларда юмшоқ таҳламалар ўзига ҳос декор бўлган.

XX асрни охирида сумкаларни дастаси жуда хилма-хил бўлди: элкадан талаб юрадиган узун, калта бир ва икки қавт, эшилган юмшоқ, ясси, каттиқ металл ва пластмасс, комбинацияланган (узун ва калта) дасталар.

Сумкаларни Лойиҳалаш – бу костюмни Лойиҳалаш мураккаб қисмларидан биридир. Ҳар хил мўлжалли сумкалар (эркак ва аёллар, ёшлар ва болалар, спортга оид, маиший ва б.) ўзига ҳос сиймо ва технологик ечимни талаб қилади. Масалан, кундалик сумкаларда конструктив ечими баҳялар, безак, фурнитура билан кўрсатилади. Баанг сумкалар эса мураккаб акли декоратив тақилмалар, таҳламалар, мунчоқлар, стразлар ва б. билан безатилади. Сумканинг мўлжали уни ранги билан ажралиб тўради: кундалик сумкалар одатда табиий чарм рангида, кул ранг, тўқ жигар ранг, қора ва б. рангли қилинади. Баанг сумкалар эса қора, оқ, қизил-кўк-яшил гаммада қилинади.

Ёшлар учун сумкалар маҳсус гуруҳга киради. Улар юмшоқ шакли, катта размери, ранглар ва материаллар контраст бирикмаси, фантази ечими билан ажралиб тўради. Сумкалар яратида янгилик – бу уларни комплектлигидир. Дизайнер бир комплектда косметичка, ҳамён, атир учун сумкача, кўзойнак, ручка, ёзув дафтари, тельефон ва б. учун ниқобларни тавсия этади. Комплектнинг барча буюмлари бир рангли материалдан ва ўҳа аклда қилинади. Комплектга камар ҳам кириши мумкин. Чемоданлар ва йўл сумкаси ҳам комплектда иланиши мумкин: анъанавий ҳажмли юмшоқ ёки каттиқ конструкцияли чемоданларга юмшоқ йўл сумкалари қўшилади.

ундай комплектларни Лойиҳалаш дизайнердан катта профессионал маҳорат, дид ва маданиятни талаб қилади.

Кўзойнаклар. Аксессуарлар орасида кўзойнаклар муҳим рол ўйнайди, Кўзойнак бу фақат кўри учун коррекция воситасигина эмас, балки катталар ва болалар кийядиган модали аксессуардир.

Европада кўзойнаклар чамаси 1300 йилда пайдо бўлган. Аммо, тарихчишлар маълумотида кўра улар арқ Осиеда анча эртароқ маълум эди. Фақат амалий функцияга эга бўлиб, улар жуда тез модали безак бўлиб қолди ва модага бўйсуниб, ҳар хил ўзгаришларга йўлиқди: ойнаклар шакли ва катталиги, қўлланган материаллари, гардишининг шакли ва ранги.

Тарихнинг баъзи даврларида кўзойнаклар моданинг аломати бўлган. Масалан, XVII асрда эркаклар ёркин рангли катта кўзойнак кийган, XVIII асрдан бошлаб зодагонлар *лорнет* (занжирли қўл дастали кўзойнак), зобит ва элчишлар *монокли* (олтин гардида ойнак ёки у сиз тасмада бир кўзга кийиладиган кўзойнак) афзал кўришган.

XIX асрни ўртасида *пенсне* (банди йўқ қанарда турадиган кўзойнак) пайдо бўлган.

XX асрда модага қуёш нурларидан химоя қиладиган кўзойнақлар пайдо бўлиб, костюмнинг ажралмас қўшимчаси бўлди.

Кўзойнақлар – кўзга ташланадиган аксессуардир. Улар ёрдамида юзга сирлик, фитналик, сексуаллик, химоясизлик, интеллектуал диққат-эътиборни, аристократик армни жалб этиш мумкин.

Ажойиб гардили ва ойншакли кўзойнақлар заргар буюмлар қаторида кечки тантанали маросимларда кийи мумкин.

Кўзойнақни ҳозир фақат яхши кўришгагина эмас, ўзини ташқи кўринишини ўзгартириш учун ҳам кийиади (масалан, буруннинг шаклини, юз овалини ва б.). Демак, юзнинг қандайдир нуқсонларини кўзойнақ ёрдамида коррекция қилиш мумкин.

Кўзойнақнинг ажойиб нозик шакли, гардишининг шакли, ранги ва фактураси ёрдамида салобатлилиқ ва куркамликка эриши мумкин.

Қуёш нуридан сақлайдиган ва айниқса спортга оид кўзойнақлар лойиҳаланганда, дизайнернинг пластик анатомия соҳасидан, череп суяқларини ва юз муқларини тузулишидан билими бўлиши лозим. Ундан ташқари кўзойнақнинг конструкцияси мустаҳкам, енгил, қўлай ва ҳафсиз бўлиши керак.

Ёшларнинг кўзойнақлари қуёш нуридан химоя қиладиган, спортга оид ва декоратив бўлиши мумкин.

Декоратив кўзойнақлар конструкцияси ва беағи стили бўлиши керак. Масалан, гардиши газлама, мўйна билан қопланган, гул шаклида, стилизацияланган қулар, ҳайвонлар ва мунчоқлар билан безатилган, ойнақлари эса хилма-хил акли, ҳар хил материалардан (шиа ва пластмасса) ва ранги турли (яшил, чигар ранг, ҳаво ранг ва б.), ранги ёруғликка нисбатан ўзгарадиган (“ҳамелеон”) бўлиши мумкин.

Думолоқ, овалъсимон, квадрат, тўғрибурчак, томчисимон, муук ёки неначани кўзига ўҳаган, чузилган тор тасма турида, гардиши ёки у сиз – бу замонавий модали кўзойнақлар шакли.

Ранги тепасидан пастка қараб тўқдан очга ўтадиган градиент линзалар тавсия этилади. Линзаларнинг ранги қора, тўқ-кўк, тўқ-кул ва жигар ранглар.

Гардисиз кўзойнақлар – ниқоблар шакли пайвндловчининг кўзойнагини эслатади, баъзишлари бурун ва қони ҳам беркитади.

Яна бир янгилик – чўзилган гардишлар ҳаттоки қўлоқгача этади.

Қўш бурма ва турли ленталар билан безатилган романтик гардишлар ҳам мода бўлди.

Гардишлар ҳар хил рангли ва размерли стразлар билан безатилган: коралл, феруза каби сунъий толар фирма логотипи шаклида терилган. Гардининг ранги қора, кўк, тўқ қизил, жигар ранг, оқ ёки қаҳрабош тоши рангида тавсия этилган. Гарди учун материаллар анаънавий пастиқҚметалл, баъзишлари эса экзотик чарм, кофе ёки атиргул қимматбаҳо ёғочдан қилинган.

Қулоққа тақиладиган зауниклар қўлай ва функционал ёки қизиқарли қилинган. Қулай зауниклар кенг қилиниб, соч учун ҳам гарди сифатидда фойдаланади. Бундай кўзойнақларни асосан яссишлари қўлайдир, соч турмагини бузмас учун. Қизиқчи зауниклар ясси ёки думолоқ, декоратив деталлар билан сер безатилган, баъзан қалин симга ўҳаганлари тавсия этилади.

Соябонлар ҳам бой тарихга эга. Қуёдан сақлайдиганлари ёмғирдан химоя қиладиганларидан анча эртароқ пайдо бўлган. Бу соябон шахсни ижтимоий рамзи бўлган боис уни малайлар кутариб юриарди.

Чодир ақлдаги соябон билан чирков фойдаланган.

Қуёдан сақлайдиган соябон илк бор қадимий юнон гулдонида тасвирланган: у бой юнон аёлига соя беришб тўрган.

Римликлар ҳам қуёш ва ёмғирдан сақлани учун фойдаланиганг. Ёмғирдан сақлайдиган соябон ясси конус аклли эди, дастаси эса доимо ўртада бўлмаган. Анча вақт уткач, XVI асрда Италияда таҳланма соябон ихтиро қилишган. Мария Медишчи қуёдан сақлайдиган соябони Францияга киритган. Бу эрдаги соябонлар мумланган газламадан, дастаси эса суякдан қилинганди.

Россияга Петр иш даврида XVIII асрда Голландиядан келган, у эрда *зонтек* – бу чодр, полотно, парусина маъносини билдиради, уни қуёш ва ёмғирдан сақлани учун кемани устидан тортишларди. унинг учун XVIII асрда Россияда “*зонт*” сўзи бўлмагани боис, уни “*зонтик*” деб атаарди. Илк бор 1720 йилда “зонтик” сўзи денгиз уставидида учрайди.

XVIII асрда ёмғирдан сақлайдиган соябон кенг тарқалганди. Дастаси эгиладиган кичкина соябон (нем. *Книскер*) 1815 йилда ихтиро этилган.

Кейинги даврларда соябон костюмнинг айрилмас аксессуарлари бўлди. Уларнинг шакли, қўлланган материали, беаги, конструкцияси модага биноан ҳар хил бўлган.

Замонавий соябонларнинг конструкцияси кескин ўзгарди. Энди дизайнерлар соябонни дизаннинг кўпфункционали объект қилишди: *соябон – сумка, соябон – арава* (дастасининг учи роял дунголаги шаклида қилинади).

XX-XXI аа. соябон муҳим аксессуарлари бўлди. Унинг шакли ҳар хил бўлди: квадратсимон, тўғрибурчак, икки қават овалли, чуқур куполни ички томонида чунтшакли, *соябон-ляпа, соябон-ҳасса, соябон-сумка* ва б.

Соябонга қўлланадиган материаллар ҳам ҳар хил бўлди: сув ўтказмайдиган нейлон, табиий ойи, нурни қайтарадиган ва резиналанган материаллар. Альтернатив материаллар сифатида ҳарир пластик, мўйна, чарм, маҳсус сув ўтказмайдиган модда билан ишлов берилган трикотаж, тўр ва б. Соябоннинг беаги ҳам ҳар хил: тўр, ката, окила, попук, қўйма гуллар, капалаклар ва б.

Ранги бўйича соябон-сумка, устки кийим билан мос ёки улар билан контрастда бўлиши лозим.

Соябонларни яхлит ёки икки ва уч қарра таҳланадиган турлари кенг тарқалди. Уларнинг дастаси ҳам турли аклли ва ҳар хил материаллардан қилинади (ёғоч, пластмасса, темир).

Соябон эркаклар, аёллар ва болалар учун; кундалик ва баанг; куз-қи ва баҳор-ёзга мўлжалланди.

Галстуклар. Галстук ёки бўйин рўмолиш Қадимий Римда пайдо бўлган. Рим легионерлари уни бўйинини исити учун кийган.

Эсдан чиққан бўйин рўмолини Европада XVII асрни ўртасида кийиладиган бўлди. Барокко бадий услуби даврида дабдаба костюмлар, катта париклар кийган, бўйин рўмол эса ёқани ўрнига бўлган. Уни бўйнига айлана

ўраб олдида бантга боғлаган. ундай рўмолни франтсуз аскарлари кийган. Улар рўмолни ундай усулда ўрани Людовик XIV ёллаган хорват аскарлари кийган бўйин рўмолиш “*krawame*”дан (хорват сўзи) тақлид этиган.

XVII асрни 70-йй. бўйин рўмолни бир неча тор бантга боғлаб, тўр учларини жюстокорни (кафтан) устига чиқариарди.

90-йй. *а-ла-Стеинкүэрк* пайдо бўлди. Уни бўйинга айланасига ўраб, учларини жююсткорни учинчи измасига киргизиарди. Галстук атамаси 1692йй. Стейинкеркдаги (тейинкирхе) жанг билан боғлиқ, у эрда франтсуз аскарлари инглизларни устидан ғалаба қозонган. “Хеч қандай жангдан кейин қилинмаган маросим билан Париж саройида ва барча қиролликда ғалаба нионланган... Бу даврда эркаклар қийин боғланадиган тўр галстуклар кийган. Жанг олдида аскарлар тез кийиниб, галстукларини пала-парти боғлаган. Аёллар ўз либослари учун уни намуна сифатида олиган” (Вольтер, “Франтсуз қироллар Людовик XIV ва Людовик XVни подолик тарихи”). *Стейинкеркни* эркак ва аёллар кийган.

“*Галстук*” сўзи эхтимол голланд тилидан тадбиқ этилган ва кейин немис сўзи ўрнига келди (*Халс* – бўйин, *Туч* - рўмол). “*Крават*” ва “галстук” атамаси кўп ҳориж тилларда сақланган. Франтсузча - *cravate*, полякча – *krawame*. Рус костюмида Петр Iни реформаларидан сўнг кирган. У даврда уни *галстук*, *галтук* ва ҳаттоки *гауздук* деб атаган.

XVIII асрда бўйин рўмолни ўрнига қора лента-*солитер* кирди. Уни парикни орқасига маҳкамлаб, бўйинни ураарди ва олдида бант боғлаарди. Баъзан лентага юпқа тўрдан қўйма бурма тақиярди.

1789 йилда Францияда инқилоб ва Директория даврида костюм кўпинча ғайриодатий бўлган. Олифта-аслзодалар оқ матодан ёки докадан бўйин рўмолни турли тумон усулда боғлаарди. Уни ҳар доим янгича боғлаш баанг хисобланарди. Аслзода эркак галстукни қунига уч марта алматириши лозим эди.

1812 йлдаги урудан сўнг модада *сол руссе* галстук оммабоп бўлди.

Капитализм модага ўзгаришларни киритди. Ибишлармон эркак идел бўлди. Эркаклар ижтимоий ҳолиш фақат костюмининг сифати бўйича фарқланадиган бўлди. Ярқираган, сер безшакли либос кийи келимаган қилишқ деб хисобланарди. Қанчалик даражада эркаклар костюми оддий бўлса, унчалик галстукка кўп эътибор беришшларди. Ҳаттоки галстукни боғлаш санъатига бағишланган ўқув қўлланмалар бўлган. Ўқув курси 15 дарсдан иборат бўлиб, галстукни боғлаш 32 усулини тавсия этган. ундай ўқув қўлланмани муаллифларидан бири Оноре Балзак бўлган эди. Қўлланмани тавсияларига биноан эркакнинг ўзига ҳослиги галстук танлашда ва уни боғлада билинарди. Маслан, заковатнинг галстуги зўр маҳорат билан боғланиши лозим эди, тор фикрли кишининг фантазияси йўқлигини галстук боғлашидан кўри мумкин эди.

Романтизм даври галстук тарихида изсиз қолмади. “Кенг духоба қайтармали жакетнинг хурпайган бантли энли галстук астойидл ўйланган костюмни қўшимчаси бўлган. У хеч қандай оқ доғни, ич кийимни кўрсатмайди – бу романтизмни олий зеболигидир” (Теофил Готе “Романтизм тарихи”).

Романтиклар кўйлак ва оқ ёқалиарини сотувчишларнинг рамзи деб масқара қилишарди. Галстук қия бичилган газлама бўлаги ёки диагонали бўйича таҳланган рўмол бўлган. Кенг томони бўйинни урарди, учлари эса олдида ҳар Хил усулда боғланарди: арқ дидида, а-ля-Байрон ёки ўз фантазиясига биноан.

XIX асрни 50 йй. юмшоқ арфни ўрнига оҳорланган астарли галстуклар келди, у орқасида тугмаланарди, одида эса катта ясси бант тикишларди. 50 йй. иккинчи ярмида пластрон кийиган – маниканинг тепасини беркитадиган кенг юмшоқ галстук. Уни сидирға ёки нақли газламадан қилишарди ва дур ёки қимматбаҳо толиш туғноғич ёки камея билан қийиарди. Пластронни сюртук ёки пиджак билан кийиарди. Ёзда фуляр ёки батистдан рангли галстукларни эркин тугун ёки бантга боғлаарди. Кечки костюм-фракга оқ батистдан ёки докадан галстук кийиган. Смокингга қора галстук мансуб эди.

XIX аср 70 йй. “арзон дабдабалик” пайдо бўлди – тугмаланадиган оҳорланган ёқа ва манжетлар. Бу даврда тайёр (боғланган) галстук ва таҳламали пластрон ва бантга ёки денгиз тугунига боғланган узун арфлар оммабоп бўлди.

XX аср бошида галстук учун сир ёки нимқимматбаҳо толар билан безатилган қисқичлар модага кирди. Кўпинча, тақа, аёлнинг боши, силизацияланган гул шаклида қисқичлар мода бўлди.

1904 йилда Милан сахнасида “Чио-Чио-Сан” операси қўйилганди, унинг аввалги номи “Мадам-Батерфляй”, “Мадам-капалак” бўлгани боис оркестрантлар галстуклари капалакни эслатадиган оригинал аклда қилинганди. у вақтдан бошлаб “*капалак-галстук*” баанг костюмда одат бўлди. Ярқираган йирик “капалак-галстук” ёшлар авангард либосида мода элементи бўлди. Бу галстукни аёллар ҳам кийиарди, у костюмга одмийликни баҳ этади.

30 йй. жун гарус ёки сутаж тасмасидан тўқилган галстуклар мода бўлган.

Ҳозир ҳам эркаклар модаси хилма-хиллигига ва эркинлигига қатъий назар эркаклар костюмининг асосий беази сифатида галстук қолди. Ҳарбий форма кийимида тайёр шаклланган тугунли орқасида тугмаланадиган галстук-*регат* қўлланади.

Галстук - эркаклар модасини даракчисидир. У кйлакнинг ёқасини катталигини, бурчагини, пиджак элкасининг энини, ёқа ва латсканини энини, бел сатхини, тугмаларни сонини ва жойланишини, пиджак ва шимни энини, пояфзал шаклини белгилайди.

Галстук ҳозир ҳам расмий кийим белгисидир. Баъзи расмий маросимлар ўтказилганда галстук кийи маросимни расмийлигини билдиради, галстуксиз маросим ўтқазиладиган бўлса, эркинлик берилади.

Галстук яланғоч бўйинга кийилиб ва олдида эркин осилиб тўрса – бепарволикни кўрсатади. Бу либосда ибишлармон услубига мос келмайдиган ўзига ҳос авангарддир.

XX аср икинчи ярмидан галстук аёллар гардеробида ҳам қўлланадиган бўлди. Улар рангба-ранг матоларидан қилиниб, эркакча тугунга боғланади. Айниқса ибишлармон аёлларнинг расмий кийимда галстук кенг қўлланади.

Елпигичлар. Елпигичлар тарихи одамзот тарихидан деярли қисқароқ эмас.

Елпиғич рамзи ҳаво ва амол, нафис, самовий субстанциялар билан боғланади. Елпиғич Узоқ арқ анъаналарида оҳона улуғворлик ва олий ҳокимятни ифодалайди. унингдек, у ёвуз жинларни ҳайдайди деб иониарди. Хитойда елпиғич саккиз ўлмас авлиёнинг бири бўлган Ужунли Қаюуннинг белгиси хисобланарди. Унинг ёрдамида авлиё вафот этганларни тирилтирган деб ўйлаарди. Элипиладиган елпиғичга қўшимча равишда Ой рамзи беришларди, чунки уни очиб ёпи Ой фазалари билан қиёсланарди.

Дастлаб улар япроқлардан, ҳайвонлар терисидан, қуларни патидан қилинарди. арқда елпиғичлар палма ва лотосни япроқларидан ва кейинроқ товус ва туякнинг патидан қилинганди. У билан ҳаоратлар ҳадаланарди.

Қадимий мисрликлар елпиғични баҳт ва осмонни осойталик рамзига айлантириганди. У билан фақат фиръавн фойдаланиши мумкин эди. унинг учун саройни арафли лавозимларидан бири елпиғични чап томонида олиб юрувчиси бўлган. ундай бурчни одатда фиръавннинг қариндоши бажарарди ёки улуғвор аслзодалардан бири.

Этруск ва қадимий юнонлар елпиғични товусни патидан қилишарди. Рим матроналар (аслзода аёллар) учун ҳам елпиғичлар товуснинг патидан қилинарди. Товуслар эса Самос оролида устиришларди. Лотинча елпиғич *фалбеллум*. Бундан фалбелифер (*фалбеллум феро*- олиб юриш) - елпиғични олиб юрадиган сўзи келиб чиққан. ундай ном бежиз беришлмаган. Рим матронаси елпиғични ўзи уламасдан, уни учун маҳсус қули олиб юарди.

Хиндистонда елпиғич куёш соябони каби ҳоким рамзи бўлган, ХИтойда эса аслзодалар рамзи эди. Японияда таҳланмайдиган (“*утива*”) ва таҳланадигани (“*огии*”) елпиғичлар ҳарбий ҳокимлик (самурайлар) рамзи бўлган.

Ўрта Осиёда таҳланмайдиган елпиғичлар рангли поҳолдан тўкилади. Уларнинг шакли ясси эмас ҳажмий. ундай елпиғичдан ташқари икки қават газламадан тикилган ва маҳсус ёғоч дастага эркин маҳкамланган, айлантириганда ҳаво юргизадиган елпиғич ҳозиргача қўлланади.

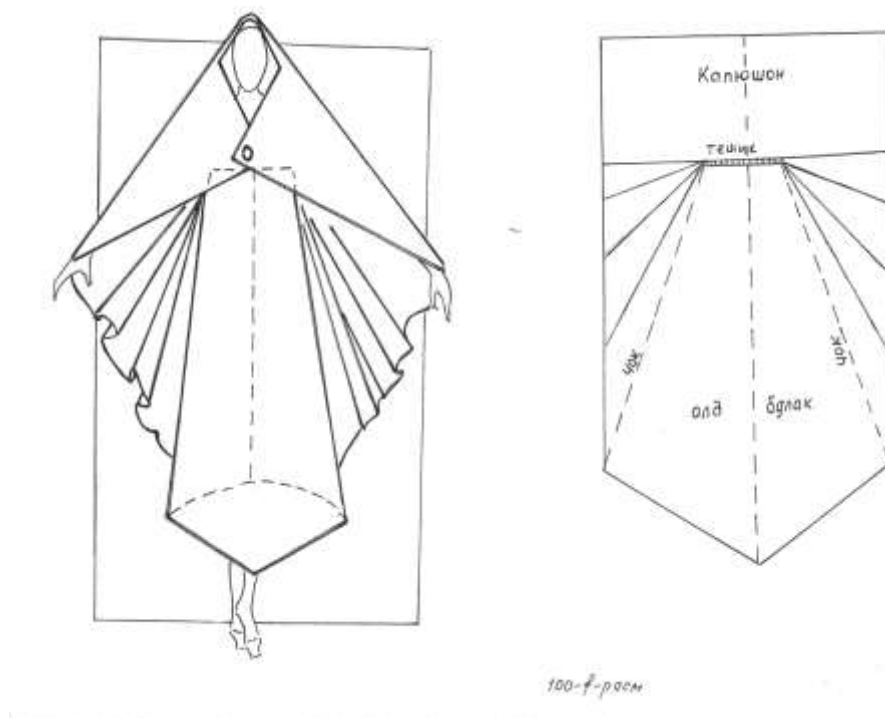
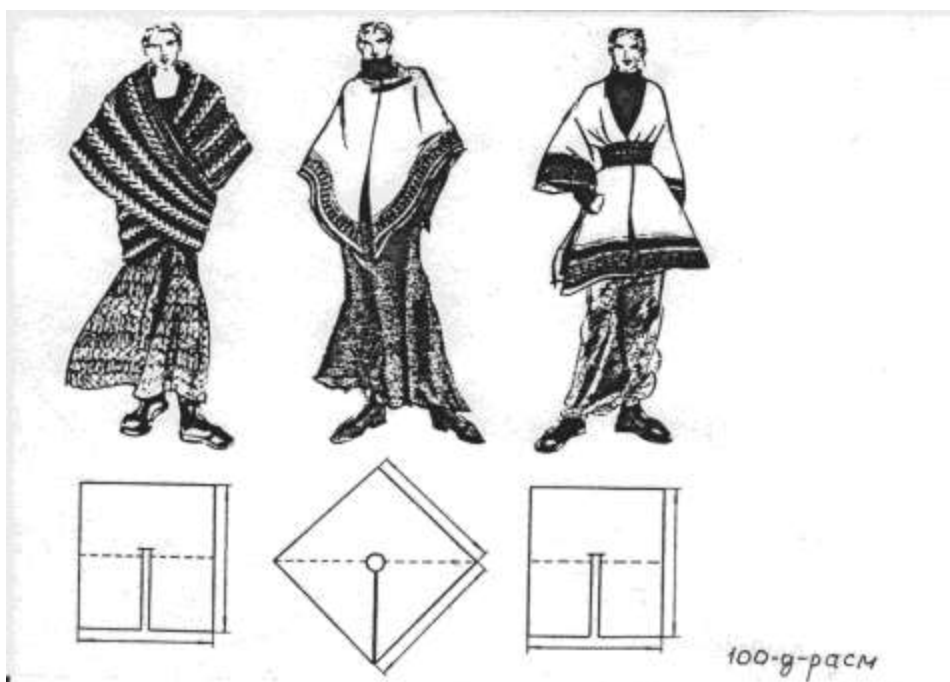
XVI асрни охирида Европа костюмида елпиғич модалари аксессуар бўлди. убаҳасиз бу эрга елпиғич Хитой ва Япониядан келган, чунки улар таҳланадиган бўлган. Антик елпиғичлар эса таҳланмасди, ундай елпиғичларни ҳозир ҳам Рим папни тантанали маросимларида кури мумкин. Таҳланма елпиғичларни белбоғга қистириб юриган. Вентарола - XVI асрда италия келинларнинг елпиғичи.

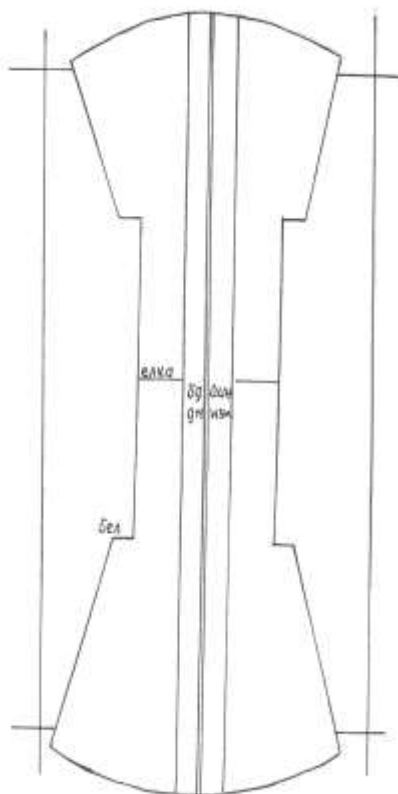
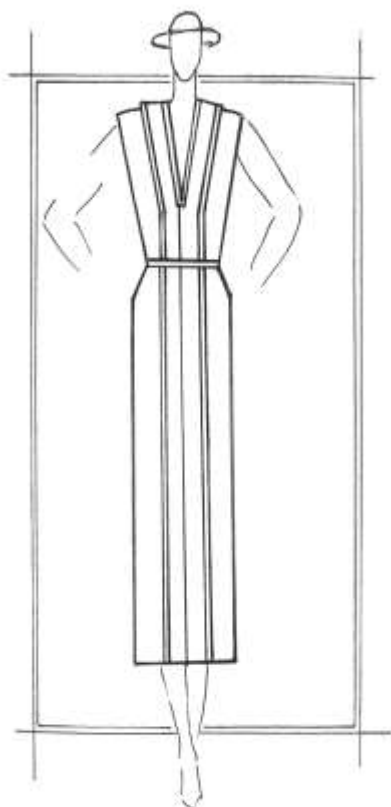
Елпиғичга костюмни бошқа буюмлари каби бадиий услубларни таъсири бўлган.

Барокко ва Рококо даврида модага чарм, пергамент, ойи, қоғоздан қилинган елпиғичлар урф бўлган. Улар фил суяги, табақа косаси, садаф, олтин ва куму, туяку ва товус пати билан безатишларди. Елпиғичларни атоқли рассомлар безатиарди (А.Ватто, Ф.Буэ). Версал саройида тантанали маросимларда елпиғичлар муҳим рол ўйнаган: аёллар фақат қироличани итироғида елпиғични очиши мумкин эди. Елпиғичнинг маҳсус ҳаракати ёрдамида аёллар кершакли маълумотни билдириши мумкин эди.

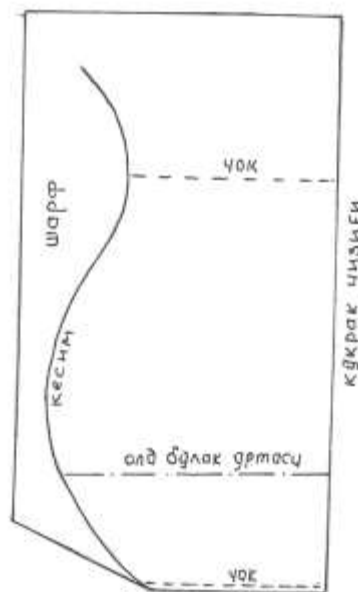
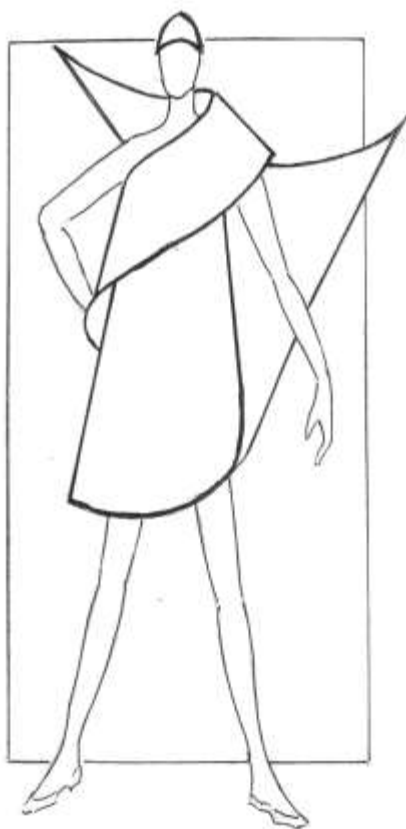
Рококо давридан бошлаб Европа модасида елпиғич ахарликлар модасига кирди. Улар аввал бал либосиш учун аксессуар бўлган, XX асрда эса оддий аёллар аксессуари бўлиб қолди. Испанияда елпиғич халқ костюмининг айрилмас қисмидир.

Тахланмайдиган ва тахланадиган замонавий елпиғичлар турли материаллардан (қоғоз, ойи, ип газлама, пат, пластмасса ва б.) қилиниб, асосан тўр, расм, стразлар (сунъий толар) ва б. билан безатилади.

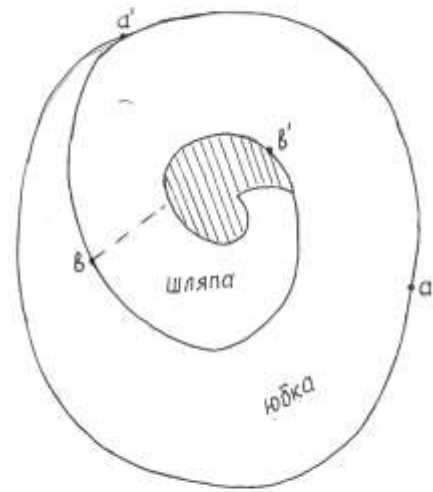




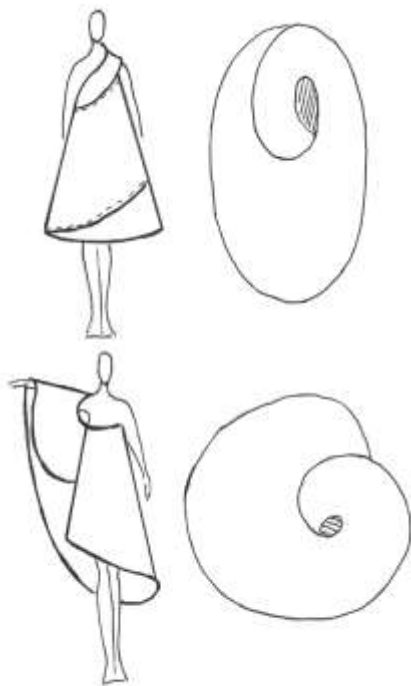
100-е-рәсәм



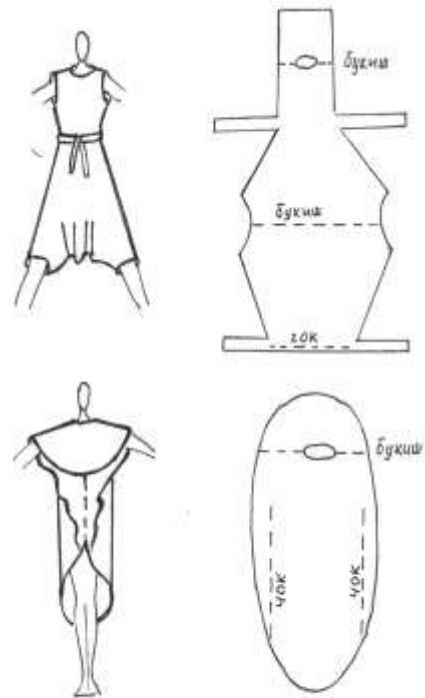
100-d-рәсәм



100-с-расм



100-а-расм



100-б-расм



99-в-рasm



99-а-рasm



Назорат саволлари.

1. Аксессуарларга қандай буюмлар киради?
2. Аксессуарларни ўзгаришига нима сабаб бўлган?
3. Қўлқоплар тури.
4. Қўлқоплар тарихий функциялари ва рамзлари.
5. Замонавий қўлқоплар турлари.
6. Қўлқопларнинг услубий ечимлари.
7. Пайпоқларни тарихий ривожланиши.
8. Пайпоқларнинг функциялари.
9. Колготкаларни Лойиҳалаш йўналишлари.
11. Белбоғ ва камарларни тарихий ривожланиши.
13. Сумкаларни тарихий ривожланиши.
14. Сумкаларни композицион эчилиши.
15. Замонавий сумка турлари.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

10-АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ. КОСТЮМ ТИЗИМИДА БОШ КИЙИМНИ ЛОЙИҲАЛАШ.

Режа

1. Бош кийим тавсифи.
2. Одамнинг қомати ва костюм билан бош кийимнинг композицион ўзаро боғлиги.
3. Бош кийимнинг тектоникасини бошнинг морфологик аломатлари билан қзаро алоқаси.
4. Бош кийимни лойиҳалаш композицион асослари.

Бош кийим тавсифи.

Бош кийим либосни бошқа қисимларига нисбатан костюмнинг ижтимоий ва эстетик қийматини ифолайди. Унда костюмга ҳос маънавий – этик қоидалари амалга оширилади. Шунинг учун тизим сифатида костюмни бош кийимсиз тасаввур этиш мумкин эмас.

Костюмни тизимли таҳлили бош кийимнинг ўрнини кўрсатади. Шаклларни вертикал ривожланадиган тизимида бош кийимнинг табиий жойи шаклларни тепага ривожини мантиқий яқунлайди ва мослантиради.

XVI асрдан бошлаб, костюм кўпқаватли бўлган, унинг ҳар бир қатлами танани муайян жойига ёпишиб туради. Либоснинг ҳар бир қатлами бош кийим шакли, катталиги, ранги, материали ва фактураси билан мослаштирилади. Тарихий костюмда бош кийимлар костюмнинг ҳар бир қатламини яқунлайди, ҳозир эса шундай мослантириш йўқ. Бош кийимни йўқлиги уни шаклар барча тизимларни яқунлаш ёки мослантиришни кершаклигини бартараф қилмайди. Бу бошқа воситалар ёрдамида қилинади, масалан, бошда жойлантирган аксессуарлар ёки кийим деталлари ёрдамида.

Қачонки устки қатлам воситалари тамом бўлса, кейинги қатламлар юзага чиқиб “ишлашни” бошлайди. Костюм ички динамикликка эга бўлади. Бу ҳолда шаклни яқунлайдиган ролни соч турмаги бажаради. Унинг ролиш костюмда бош кийимини маъносига этқазилади.

Бизнинг кундалик ҳаётимизда бош кийимнинг йўқлиги – бу кўпинча руҳимизнинг ёшлигини, спортлигини ва демократиклигини ифодалайди. Соч турмак қилинмаса, костюм тизимида ўзгача маъно баҳш этилади – соддаликни, дилкашликни, баъзида эса бепарволикни.

Бош кийимлар костюм каби бир неча функцияни бажаради: утилитар, ижтимоий, эстетик, этник, белги.

Мўлжалига биноан костюмда битта функцияси этакчи бўлади. Масалан, маҳсус кийимда – утилитар, башанг кийимда – эстетик, миллий кийимда – этник функциялари.

Бош кийим тавсифи. Бош кийим костюм тизимининг элементи, уни тектоник ечимига қобиқ ва карскас таркиблари киради. Бу нуқтаи назаридан бош кийим шакллари кўриб чиқилади.

Замонавий костюм тарихий костюмга нисбатан функционал-эргономик ва эстетик талабларга жавоб берадиган оддий шакл ва конструктив ечимга эга.

Бош кийим костюм шаклга бўсунади, айрим ҳолатларда эса этакчи бўлиши мумкин.

Замонавий костюм тарихий захирасидан бош кийимнинг бир неча турларини ўзлаштирган, уларнинг ҳажмий-фазовий таркиби костюм шаклининг асосий қисмини яқунлайди.

Ҳалқ костюмида бош кийим одам бошини этник ҳоссаларига нисбатан ишланган, қўлай шакллари ўзлаштирилган.

Тарихий бош кийимлар асосида замонавийлари яратилади.

Замонавий бош кийимларни ишлаб чиқаришда турли материаллар (фетр қалпоқлар, сунъий толадан тасма, тўр ва б.), асбоб ускуналар ва машиналар қўлланади.

Бош кийимнинг шаклини ҳосил қилиш усуллари ҳар хил. Бу бошга рўмолни оддий усулда боғлаш ёки маҳсус мураккаб шаклни ҳосил қилиб безатиш.

Бош кийимни шакллантиришни ҳар бир усулида конструктив ечими етарли даражада вариациялар бўлишига имкон беради, қаерда турли шаклли деталлар (масалан, пона) туплами тенг бўлган ҳолда, бош кийимга ҳар хил шаклни ҳосил қилади.

Бош кийимни лойиҳалаш композицион асослари. Бош кийимни лойиҳалаш асосида унинг шаклини ва чизикларини бош ва юз тузилиши билан боғлиқ. Бошнинг шакли чўзиқ, кенг ва нормал бўлиши мумкин. Юзнинг шакли тўғрибурчак, ромбсимон ва конуссимон бўлиши мумкин. Юзнинг айрим қисмлари: пешона, бурун, лаб, ияк ҳам турли бўлади.

Композицион мослаштириладиган бош чизиклари стабил ва мобилга бўлинади (улар билан бош кийим чизиклари ўйғунлаштирилади). Стабил чизиклари қуйидагилари: юзнинг профиль чизиғи (пешона, бурун, лаб ва ияк чизиклари), юзнинг овал чизиғи (ёноқ, лунж, ва ияк чизиғи), ёноқ ва ёноқ ёйни чизиғи; энса профиль чизиғи. Бу чизиклар асосий. Улар одамнинг миллий ва этник аломатини кўрсатади. Бош кийим чизиклари бошнинг стабил чизиклари билан ўйғун бўлиши лозим.

Мобиль чизикларга кош чизиғи, кўз шаклини чизиғи, бурун чизиғи, бош ва юз соч чегара чизиклари (соқол, бакенбардлар, муйлов) киради. Бу чизиклар ҳам инсоннинг миллий ва этник белгисидир, аммо улар инсоннинг эмоционал-психологик ҳолати, ёши, модага ва б. кўра ўзгаради. Бош кийимлар чизиклари юзнинг мобиль чизиклари билан боғлиқлиги бош кийим ва инсоннинг эмоционал-психологик алоқасини таъминлайди, унинг индивидуаллигини кўрсатади.

Одамнинг қомати ва костюм билан бош кийимнинг композицион ўзаро боғлиги.

Одамнинг қомати ва костюм билан бош кийимнинг композицион ўзаро боғлиги. Бош кийим костюм шакллар тизимини яқунлайди. Костюмнинг барча шаклларни пластик боғланиш асосий шарти уларни масштаб ва пластик ўйғунлигидир.

Бош кийимнинг масштаби костюмни асосий қисимга (пальто, костюм, кўйлакка) нисбатан ва уни елка камари билан ўзаро боғлиги костюмнинг мўлжалли, унинг этакчи функцияси ва замонавий эстетик идеаллари билан аниқланади.

Бош кийим шакллари костюмни асосий қисмига нисбатан пластик ечими контраст, нюанс ёки ўхшаш нисбатларда бўлиши мумкин.

Кундалик костюмда бош кийим костюмнинг асосий қисмига нисбатан контраст нисбатлари деярли учрамайди. Агар бир хоссаси бўйича (масалан, геометрик тури бўйича) контраст ечимда бўлса, бошқалари (ранг, фактура) – ўхшаш ёки нюанс нисбати бўйича қилинади.

Бундан ташқари бош кийим фақат пальто, костюм, кўйлак шакли билан мослашмасдангина, балки уларнинг деталлари билан ҳам ва энг аввало кийимнинг елка қисмини характери билан мосланиши лозим. Бош кийимнинг чизиклари ёка ўмизи, елка чизиғи, лифнинг ечимига ўхшаш бўлиши керак.

Бош кийимини бош ва юз билан ўзаро боғлиги. Бош кийим муайян ҳажмли бўлиши лозим.

Ўхшаш принципи бўйича яратилган бош шаклини такрорлайди (рўмол, тўқилган шапкалар, боғичлар, шлемлар). Шундай бош кийимлар, уларнинг шакли энг аввал утилитар эҳтиёжларни таъминлайди, эстетик эҳтиёжлар эса – материал, ранг ва б. таъминлайди.

Контраст принцип бўйича яратилган бош кийим катта ҳажмли бўлади. Уларнинг шакли, пропорциялари, костюмнинг асосий қисимлари, одамнинг қомати ва бош тури билан ўйғунлаштириш керак. Катта ҳажмни қўлланиши эстетик ёки рамзий функциялар устунлиги билан боғлиқ (рамзий функция кўпинча ҳалқ костюмида, XX аср костюмида эса эстетик функция устунлик қилади).

Нюанс принципи бўйича яратилган бош кийим ҳажми бошдан каттароқ бўлади. Замонавий бош кийимлар асосан шу принципда яратилади. Бош кийимларни ҳажми бош ҳажмига нисбати 2:3; 1:3; 3:4; 3:5 оптимал бўлади. Бу нисбатлар бараварига эстетик ва утилитар функцияларни бажаради.

Бош кийимнинг конструктив камарлари билан контраст ёки ўхшаш бўлиши мумкин. Бу бош кийимни носимметрик ечимига олиб келади.

Бош кийимни шакли конкрет одамнинг бош шакли ва юзини тури билан ўзаро боғлиқ бўлиб ва уларга пластик бўйсуниб, инсоннинг сиймосини ифодали ва шунга кўра унинг индивидуаллиги яққол кўрсатади. Бош ва юзни стабил ва мобиль чизикларини бош кийим билан ўзаро боғликлиги ўйғунлик билан эришилади.

Юзнинг қандайдир томонларини кўрсатиш учун ўхшаш ечимини қўллаш лозим, аммо бу ҳолда меъёрни сезиш керак, чунки юз чизикларни бош кийимда кўп такрорланиши қиёфани каррикатурали қилиб кўрсатишига олиб келади.

Контраст усули юзни тузилиш хоссаларини бўртириб кўрсатади.

Фақат нюанс ечими бош кийим ва юзни ўзаро ўйғунлигига эришишга имкон беради.

Бош кийимнинг тектоникасини бошнинг морфологик аломатлари билан ўзаро алоқаси.

Бош кийимнинг тектоникасини бошнинг морфологик аломатлари билан ўзаро алоқаси. XX аср эстетик ва этик қойдаларига биноан бош кийим тектоникасини бош морфологик аломатларини ўзаро боғлиги қуйдагича бўлиши мумкин:

- “ураш” принципи (берк шакллар). Бош кийим геометрик тури бўйича оддий бўлиб, бош шаклини такрорлайди;

- фазовий ривожланиш принципи (очиқ шакллар). Бош кийим шакли фазода ривожланган. Бош кийим ҳажми бош ҳажми, геометрик тури, катталиги, вазни бўйича муайян пропорционал нисбатларда ифодаланади;

- инсон бошининг шакли билан бош кийимни композицион уйғунлик принципи. Бош кийим чизиқлари ва юзнинг стабил чизиқлари билан мосланишув принципи, улар ҳаракатни такрорлайди;

- инсон ва бош кийимни эмоционал-психологик алоқаси. Одам бошини оптимал ифодаликлиги юзни стабил ва мобиль чизиқлари билан бош кийимни мослиги нюанс нисбатлари ёрдамида эришилади, максимал ифодалилик эса – ўхшаш ёки контраст нисбатлар ёрдамида эришилади.

Замонавий костюм тарихий костюмга нисбатан функционал-эргономик ва эстетик талабларга жавоб берадиган оддий шакл ва конструктив ечимга эга. Бош кийим костюм шаклга бўсунади, айрим ҳолатларда эса этакчи бўлиши мумкин.

Замонавий костюм тарихий захирасидан бош кийимнинг бир неча турларини ўзлаштирган, уларнинг ҳажмий-фазоавий таркиби костюм шаклининг асосий қисмини яқунлайди.

Ҳалқ костюмида бош кийим одам бошини этник ҳоссаларига нисбатан ишланган, қўлай шакллари ўзлаштирилган.

Назорат саволлари.

1. Костюмда бош кийимнинг ролиш.
2. Бош кийимнинг функциялари.
3. Бош кийимнини тавсифи.
4. Бош кийимни лойиҳалаш композицион асослари.
5. Бош кийимни бош ва юз билан ўзаро боғлиги.
6. Бош кийим турлари.

Адабиётлар

1. Композиция костюма – М.: Академия, 2003.
2. Розенсон И.А Основы теории дизайна – СПб.: Питер, 2007.
3. В.Б. Устин Учебник дизайна – М.: Астрел, 2009.
4. Хасанбаева Г.К . Либос дизайни . -Т.: ТТЕСИ, 2013.

ГЛОССАРИЙ

Газлама - Ўзаро киришишдан хосил бўладиган тикувчилик буюми.

Ип - Табиий, сунъий, синтетик толалардан тайёрланади ва тикишда ишлатилади.

Флибзилин – Вискоза ва полиамит штапел толалардан тайёрланади ва тикишда ишлатилади.

Конструктор - шу моделнинг ҳар бир бўлагини аниқлайди ва андоза бўлақларини яратади.

Йўрма қавиқ деталларни қирқими тутилиб кетмаслиги учун ишлатилади.

Қия бириктирма қавиқ деталлар қирқимларини бир-бирига улаш учун ишлатилади.

Салқи қавиқ белги чизикларини бир деталдан иккинчисига кўчириш учун ишлатилади.

Елим ип 0,3 - 0,5 мм қалинликда якка ип

Елим плёнка термопластик полиэтилен елимидан тайёрланган материалдир.

Ангишвона – Тубли ва тубсиз икки ҳил болади. Қўлни игнадан асрайди.

Қайчи- Кийим бичиш, ип қирқиш учун ишлатилади. Металдан айқаш пичоқсимон тайёрланади.

Сантиметр – Гавда ўлсами ва ўлсаш учун ишлатиладиқан. Клейка лента.

Акцессуарлар – кийимда қўшимчалар

Амалий санъат – амалда қўлланадиган буюмлар санъати

Аналогия – бу усулда тарихий, халқ ва миллий либосларидан ва санъат асарларига ўхшаш ечимлар яратилади.

Ансамбль – тизими берк кийимлар тўплами

Антимода – рамзий модага карама -қарши мода

Антропотехника – одамни физик имкониятларига мос янги буюмларни лойиҳалаш усули

Ассоциация усули – дизайнерларнинг ижодий тасаввури ташқи муҳитни турли ғояларида қаратилиши

Ақл хужуми – қисқа муддатда ғояларни генерация қилиш

Бадий асар – муайян ўзаро боғланишда бўлган бир турли элементларни мураккаб тизими

Бадий сиймо – психологик, семиотик ва бошқа кўп аспектларга эга сиймоликни маҳсус тури

Бадий услуб – даврнинг бадий тили

Базавий шакл – ижтимоий ва моддий турмушнинг ғоявий-сиймолиш тамойили ва одамга таъсир этадиган шакл

Баухауз – замонавий дизайнни асосчиси. Германияда ташкил этилган биринчи дизайн мактаби. У шаклни оддийлигини ва рационаллигини тарғибот этган, шаклларни гўзаллиги ва бадий ифодалиги, уларни амалий кешаклигидан келиб чиқиши кешаклигини тасдиқлаган.

Бионика усули – конкрет бионика объектларни таҳлил этиш

Буюм – инсоннинг буюм муҳити

Винтаж усули – утмишга асосланган услуб

Декомпозиция – мураккаб вазифани қисмларга ажратиш ва кетма-кет уларни ечиш

Деконструкция – буюм шаклини эркин манипуляция қилиниши

Дид – инсоннинг эстетик қараши

Дизайн – саноат санъати, буюм муҳитини лойиҳалаш фаолияти

Дизайнер – саноат буюмларига эстетик хусусиятларни бахш этадиган мутахассис

Дизайн-лойиҳа – бу буюмни лойиҳалашдан ва лойиҳани бошқаришдан ташқари уни ижтимоий-маданий масштаблиги ва мураккаблиги, уларни сотиш муддатини узоқлаши, харажат сарф этилиши назарда тутилади

Экология – ташқи муҳитни сақлаш

Элитар дизайн – аҳолини эстетик ривожланишига ёрдам берадиган дизайн

Эмпатия – лойиҳалаётган буюмни ролига кириш

Эргономика – буюм яратилганда одам харакатини инобатга олиш

Эргономик дизайн – машина ва одам орасидаги боғланиш назариясини яратган

Эстетика – гўзаллик тўғрисида фан

Эвристика – ижодий фикрлашни ўрганадиган фан

Ижод – воқеликни қайта тушиниш ва ўзгартириш, буюмга эстетик хусусиятларни бахш этиш

Илғор технологиялари усули - илғор технологияларга асосланиб лойихалаш

Интуиция – фарз, зийршаклик, сезарлик

Инверсия – ўрин алмашиш усули

Кинетизм – комбинация қилиш натижасида кўз илғайдиган шаклни ҳаракатга келтирадиган ғоя

Китч – сер безатилган, эстетик томонидан ёмон дидни кўрсатадиган қимматлашган маҳсулот

Классик услуб – модага деярли сиғинмайдиган, турғун вақт давомида танланган, деярли ўзгармайдиган услуб

Классик шакл – эстетик ва утилитар функцияларимувозанатга эга шакл

Колготкалар - аксессуарлар

Коллекция – илмий, тарихий ёки бадиий қизиқишни ифодалайдиган, ўхшаш буюмлар тизимига солинган тўплам

Комплект – муайян мўлжал ва бадиий ечимга мосланган бир бирига мос элементларнинг тўплами, очиқ тизим

Композиция – эстетика қоидалари бўйича костюм элементларини тақсимланиши

Конструкция – буюмни тузилиши

Костюм - яхлит ғоя ва мўлжал билан бириктирилган, ижтимоий, миллат, минтақа, жинс ёш ва мутахассислигини ифода этадиган элементларнинг муайян тизими .

Кўп функцияли кийим – бир неча функцияни бажарадиган кийим

Кўрғазма – буюмларни намойиш этиш

Лойихалаш – бу тадқиқот этиб, эскизлар, макетлар ва моделларни яратиш, буюмларни чизмасини ва ҳисобини ишлаш, тажриба учун намуналарни ишлаш, белгиланган хусусиятларга эга янги буюм яратиш жараён

Маркетинг – буюмга истеъмолчининг талабларини ўрганиш

Мода – микроуслуб

Милитари услуб – харбийлашган услуб