

BO'LAKLI YUBKALARNI LOYIHALASH

Yakubova Hurmatoy¹

Rishton tuman 1-son politexnikumi

KEYWORDS

Bo'lakli yubkalar, libos dizayni, moda dizayni, kiyim-kechak loyihalash, yubka konstruksiyasi, ayollar kiyimi, tekstil materiallari, kiyim tikish texnologiyasi, andoza ishlash.

ABSTRACT

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

2181-2675/© 2025 in XALQARO TADQIQOT LLC.

DOI: [10.5281/zenodo.15712397](https://doi.org/10.5281/zenodo.15712397)

This is an open access article under the Attribution 4.0 International (CC BY 4.0) license (<https://creativecommons.org/licenses/by/4.0/deed.ru>)

Kirish

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

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

O'zbekistonda chuqur o'zgarishlar siyosiy va ishtimoiy-iqtisodiy hayotning barcha tomonlarini izchil isloh etish va jamiyatimizni demokratik yangilash va moderinizatsiya qilish jarayonlari jadal suratlar bilan rivojlanib bormoqda.

Bunda kuchli fuqorolik jamiyatini shakillantirish yo'lida belgilab olingan va izchil ravishda amalgam oshirilayotgan ulkan vazifalar mustaxkam zamini yaratmoqda.

¹ Rishton tuman 1-son politexnikumi o'qituvchisi

Respublika iqtisodiyotining izchil va barqaror rivojlanishini ta'minlashda kelgusi davr uchun puxta va har tomonlama asoslangan chora-tadbirlar, muhim vazifa va yonalishlar, turli darajalardagi iqtisodiy taraqqiyot dasturlarining ishlab chiqilishi va aniq begilab olinishi muvofaqiyat garovi xisoblanadi.

O'zbekistonda tikuvchilik korxonalari va firmalari iqtisodiy boshqarishning yangi usullarini joriy qilib, ularni to'liq iqtisodiy boshqarishga, mustaqiligini oshirishga doir tadbirlar amalgam oshirilmoqda.

Respublika yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni ko'paytirish va ularning sifatini oshirish viloyatlar aholisini tabiiy xom-ashyolaridan foydalanib zamonaviy kiyimlarga bo'lgan ehtiyojini qondirish, yangi moda yonalishidagi kiyimlar konstruksiyasini yaratish, kompyuter texnologiyalari asosida texnologik jarayonlarni yaratish va jamonaviy texnologik jihozlarni qo'llab ishlab chiqarishni tashkil etish soha mutaxasislari oldidagi asosiy vazifalardan biridir. Hozirda O'zbekistondagi barcha yengil sanoat korxonalari oldiga katta vazifalar qo'yilgan bunda tabiiy gazlamalardan zamon talablariga, hamda jahon standartlari talablariga, javob bera oladigan kiyimlar ishlab chiqarishga mo'ljallangan dasturlar va tadbirlar ishlab chiqilmoqda.

Jamiyatni bosqichma – bosqich va muntazam rivojlantirish jarayonida taraqqiyot samarasini oshirishda ilmiy texnika taraqqiyotining roli juda katta. Bunda asosiy ko'zda tutilgan maqsad korxonalarining mehnat unumdorligini oshirish, ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini yaxshilash, qo'l mehnatini kamaytirish, yangi zamonaviy tikuv mashinalarini tadbir qilish va ishlash sharoitlarini tubdan yaxshilashdan iboratdir.

Mamlakatimiz iqtisodiy qudratini oshirish uchun ishlab chiqarishning handa tarmoqlarni kengaytirish va bir meyorda rivojlanishni ta'minlash, ishlab chiqarishni boshqarishni yangi shakllarini qo'llash va shu yo'l bilan yengil sanoat korxonalarining samaradorligini oshirish lozim hisoblanadi.

Bozor islohotlarini chuqurlashtirish va yanada erkinlashtirish bo'yicha qabul qilingan eng muhim chora-tadbirlar, respublikani ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish dasturining ustuvor yo'nalishlarini amalga oshirilishi, yengil sanoat korxonalarining jadal rivojlanishi uchun muhim ahamiyat kasb etdi. Tarmoq korxonalari tomonidan joriy yilning yanvar-may oylarida 3249,7 ml, so'mlik mahsulotlar ishlab chiqarildi yoki o'sish sur'ati o'tgan yilning shu davriga nisbatan 113,5% ni tashkil etdi.

To'qimachilik sanoati korxonalari tomonidan mahsulot ishlab chiqarish hajmini 26,2% ga, tikuvchilik sanoatida 22,8% ga, charm sanoatida 20,9% ga, ip-gazlama sanoatida 16,3% ga o'sishiga erishildi.

O'tgan yilga nisbatan respublikaning yirik sanoat korxonalari tomonidan aralash matolar ishlab chiqarish – 50,6% ga, tayyor ip gazlamalar – 46,2% ga, ip kalavalar – 29,3% ga, xom ipak iplar ishlab chiqarish 28,1% ga oshirildi.

Shu bilan bir qatorda, o'tgan yilning mos davriga nisbatan, poyafzal ishlab chiqarish uchun xom-ashyolar (2012 yil yanvar-mayga nisbatan 2,1m.), to'qimachilik attorlik buyumlari (153,4%), trikotaj polotno (150,1%), gilam va gilam mahsulotlari (115,0%) ishlab chiqarish hajmi o'sdi. Shu bilan birga, iste'mol tovarlarining to'qimachilik mahsulotlari (2012 yil

yanvar-mayga nisbatan 141,6%), shu jumladan bolalar uchun to'qimachilik buyumlari (136,6%) kabi turlarini ishlab chiqarish hajmi sezilarli darajada oshdi.

Bu tadbirlardan ko'zlangan maqsad yengil sanoat mahsulotlariga bo'lan talablarini qondirish, ishlab chiqariladigan mahsulotlar sifatini yaxshilashdan iboratdir.

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

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

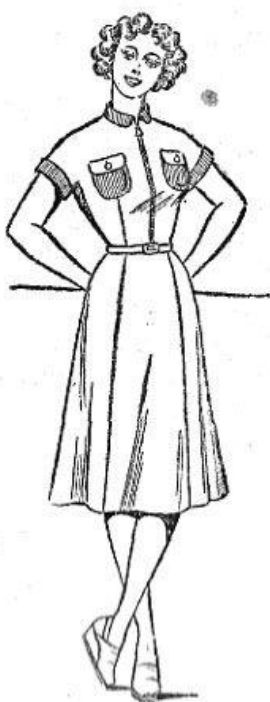


Рис. 224. Юбка шестиклинка.

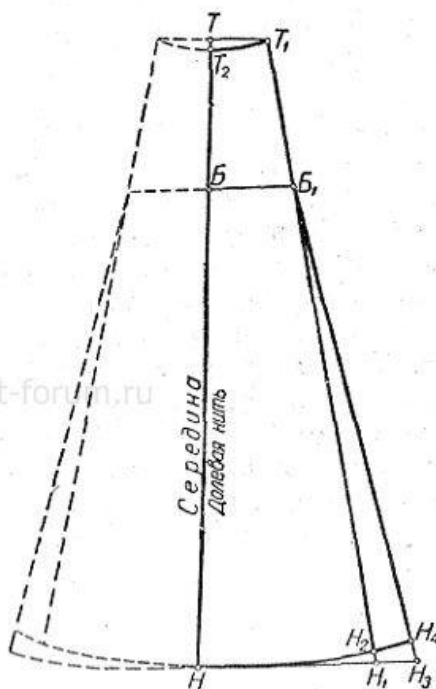


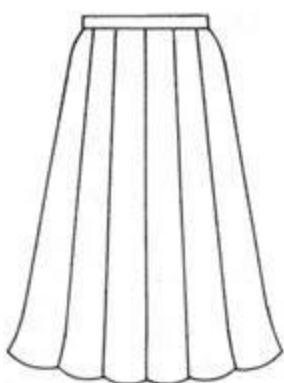
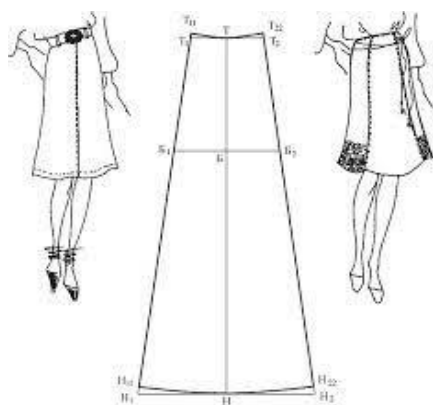
Рис. 225. Чертеж выкройки юбки шестиклинка.

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









Olti bo'lakli yubkani loyihalash

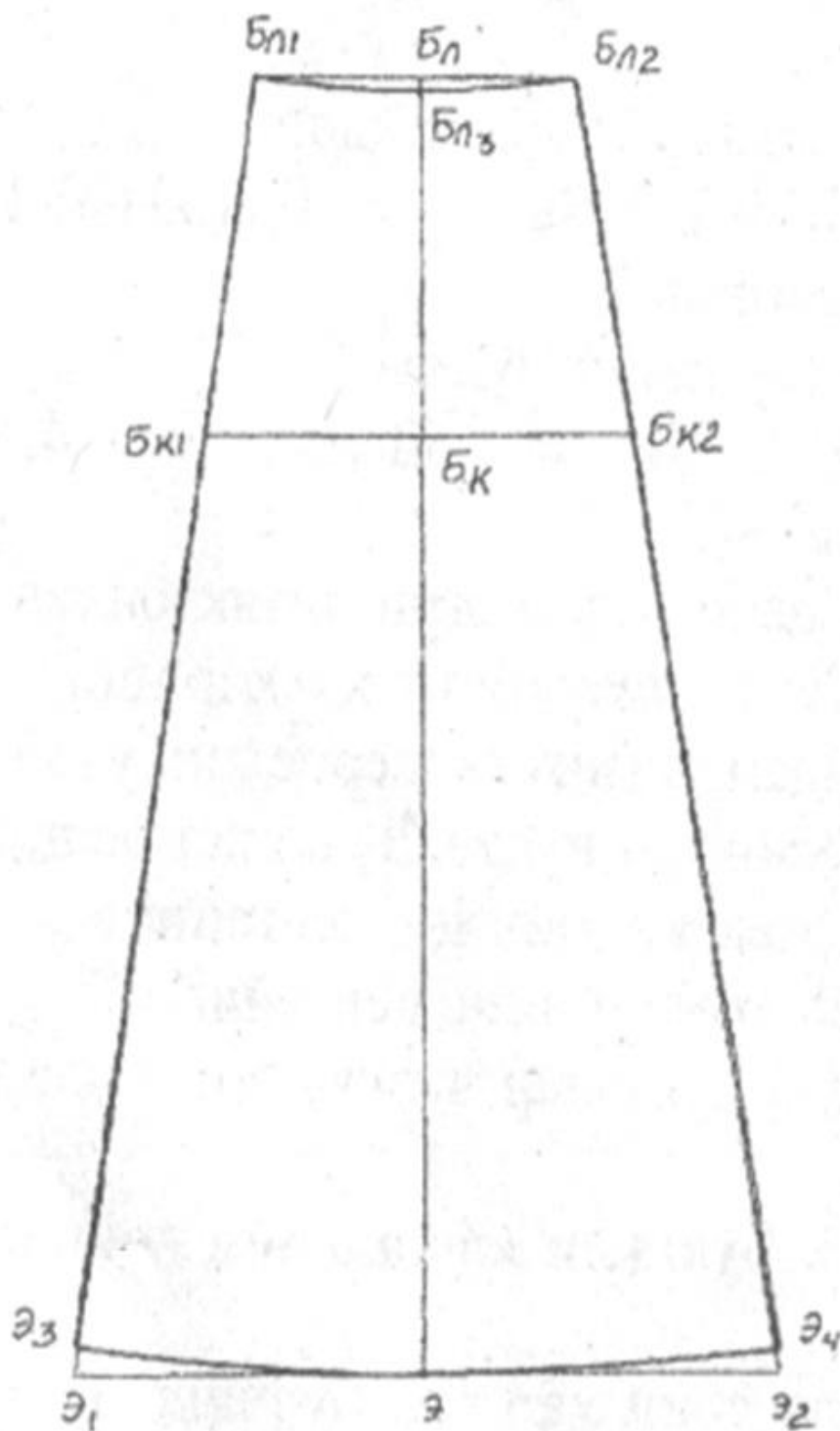
Bu yubkani loyihalash uchun gavdadan olingan quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi:

BlA = 76 sm QBl = 2 sm

BkA = 106 sm Krk = 4 sm

YUU = 70 sm.

1. Qog'ozning yuqori o'rta qismida Bl nuqtani belgalab, undan pastga vertikal chiziq o'tkaziladi.
2. $BlE = YUU = 70$ sm (yubka uzunligi).
3. $BlBk = 18-20$ sm (bo'ksa chiziga).
4. Bl, Bk, E nuqtalardan gorizontaal chiziq o'tkaziladi.
5. $Bl_1Bl_2 = (BlA+QBl):6 = (76+2):6 = 13$ sm (beldagi kenglik).
6. $BlBl_1 = BlBl_2 = Bl_1Bl_2:2 = 13:2 = 6,5$ sm (beldaga kenglikning yarmi).
7. $BlBl_3 = 0,5-1$ sm (bel chizig'ining tushishi).
8. Bl_1, Bl_3, Bl_2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
9. $Bk_1Bk_2 = (BkA+QBk):6 = (106+4):6 = 18$ sm (bo'ksadagi kenglik).
10. $BkBk_1 = BkBk_2 = Bk_1Bk_2:2 = 18:2 = 9$ sm (bo'ksadagi kenglikning yarmi).
11. Bl_1, Bk_1 nuqtalar va Bl_2, Bk_2 nuqtalar chizishch yordamida tutashtiriladi va etak gorizontaal chizig'i bilan kesishguncha davom ettiriladi. Mos ravishda E_1, E_2 nuqtalar bilan belgalanadi.
12. $Bl_1Ez=Bl_2E_4=Bl_3E$ (o'rta chiziqni chizmadan o'lchab, yon tomon uzunliklari belgilab olinadi).
13. E_3, E, E_4 ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
14. Etak qismini modelga qarab kengayutirish mumkin.



Олти бўлакли юбка чизмаси

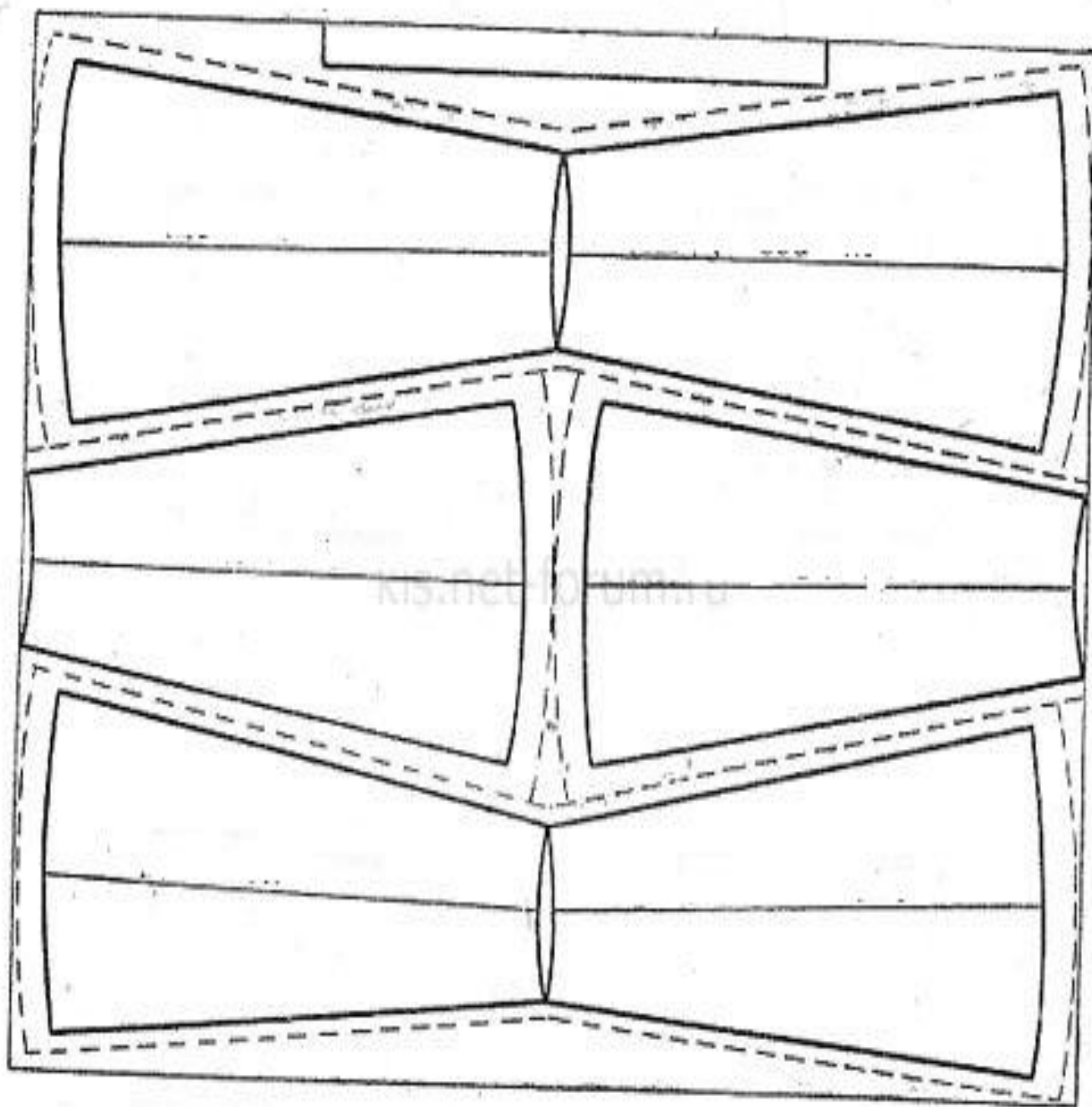
Bo'lakli yubkani tikish

Bo'lakli yubkalar etak tomonga qarab kengayib boradigan 4, 6, 8, 10 yoki 12 bo'lakdan

iborat bo'lishi mumkin. Gazlama bo'y ipining yo'nalishi bo'laklarning o'rta chizig'i bo'yicha joylashishi kerak. Agar gazlama katak yoki yo'l-yo'l rasmlari bo'lsa, rasmning markaziy vertikal chizig'i bo'lakning o'rta chizig'i bo'yicha o'tishi kerak, gorizontall chiziqlari har bir bo'lakda simmetrik joylashishi kerak. Bo'lakli yubkalarda taqilma chap tomondagi yon chokda ishlanadi, bel qismiga albatta belbog' bilan ishlov berilishi kerak.

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

Bichiq detallari: Yubka bo'lagi – 6 dona, belbog' – 1 dona.



(2 – rasim)

shlov berish ketma-ketligi. Yubka bo'laklarining barcha kontur chiziqlari bo'yicha salqi qaviqlar tikib chiqiladi, yon qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Belboqqa qotirma material yopishtiriladi, o'ngini ichkarisiga qaratib uzunasiga ikki buklanadi, bir tomonidan ko'ndalangiga qirqimlari biriktirib tikiladi, ikkinchi tomonida 3– 4 santimetrli o'tim hosil qilinib tikiladi. Burchaklari kesib tashlanadi, belbog' o'ngiga ag'dariladi, burchaklari chiqarib

to'g'rilanadi va dazmollanadi. Bo'laklar bir-biriga ko'klab biriktiriladi, bunda choklash yuqori qismidan etak tomoniga qaratib bajariladi, yubkaning belbog'i vaqtincha ko'klab biriktiriladi, etagi bukib ko'klanadi va

yubka kiydirib ko'riladi. Bunda yubkaning kengligi va uzunligi, yon choklarning to'g'ri joylashganligi tekshiriladi, nuqsonlari

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

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

Foydalanilgan adabiyotlar

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

Internet manbalari:

www.ziyonet.uz

www.textile-ress.ru

www.ziyonet.uz

www.afina.uz

www.titli.uz

www.mexnat.uz

www.uzstudent.uz

www.knowledge.allbest.ru