

Р. И. ЕГОРОВА
В. П. МОНАСТИРНАЯ

БИЧИШ- ТИКИШНИ ЎРГАНИНГ

Ўрта мактаб ёшидаги
ўқувчилар учун

ТОШКЕНТ «ЎҚИТУВЧИ» 1991



Китоб V — VIII синф ўқувчилари учун мўлжалланган. У ўқувчиларни кийим тарихи, уларни моделлаш ва конструкциялаш билан таништиради. Бунда ўқувчилар мактабда, уйда ва амалий ишларида учраган кўпгина саволларга жавоб топадилар.

Китобда кийим моделлари, турли узел ва деталларга ишлов бериш приёмларининг ёритилиши ўқувчиларни фақат саводли билим олишларига имкон берибгина қолмай, балки уларни яхши тикишга ўргатади ва тикувчилик ишлаб чиқариши касбига қизиқтиради ҳам.

Махсус муҳаррир Мирбобоев М.

На узбекском языке

Егорова Раиса Ивановна, Монастырная Валерия Павловна

УЧИТЬ ШИТЬ

Книга для учащихся среднего школьного возраста

Перевод с первого издания. М., «Просвещение», 1988.

Гашкент «Ўқитувчи» 1991

Таржимон Жабборов М.
Махсус муҳаррир Мирбобоев М.
Муҳаррир Мирбобоев М.

Бадий муҳаррир Неккадамбоев Ф.
Техн. муҳаррир Золотилова Т.
Мусаххиха Абдуллаева М.

ИБ № 4759

Теришга берилди 05.12.88. Босишга рухсат этилди 08.01.91. Формати 70×90/6. Офсет қоғози. Офсет босма усулида босилди. Шартли кр.-отт. 17,9. Шартли б. л. 11,70+0,29 рангли фора.+1,17 рангли вкл. Нашр. л. 11,91+0,29 рангли фора.+1,15 рангли вкл. Тиражи 20000. Б.к. № 2179. Бухара ёлти.

«Ўқитувчи» нашриёти, 200/129 Тошкент, Навоий к. 30. Ш.№№№№ 10-113-88.

Ўзбекистон ССР Маърифат вазирлигининг Гашкент полиграфия қўшмағани, Гашкент, Навоий кўчаси, 30, 1991

Гашполиграфқўшмағани Ўзбекистон ҳукумати УЎСР бо печати, Гашкент, ул. Навои, 30.

Е 26 Егорова Р. И., Монастырная В. П.

Бичиш-тикишни ўрганинг. Ўрта мактаб ёшидаги ўқувчилар учун Махсус муҳаррир Мирбобоев М./.— Т.: Ўқитувчи, 1990—160 б.

1. Автордош.

Егорова Р. И., Монастырная В. П. Учись шить.

ББК 37.24

300300000—271
Е — инф. п.—90
353(04) — 91

С Издательство «Просвещение», 1988.
С «Ўқитувчи» нашриёти, русчадан таржима, 1991.

ISBN 5—645—00536—8

Авторлардан

Азиз болалар! Бу китоб сизларга тикиш соҳасида ўқув программасидагидан кўра чуқурроқ билим беришга мўлжалланган.

Бу ҳунар энг қадимий ва энг зарур ҳунарлардан бири бўлиб, ҳар қандай қўл ҳунари сингари бу ҳунарда ҳам ҳамма вақт ўз ишининг чинакам санъаткорлари, машҳур усталари бўлган. Ҳозирги вақтда кийим тикиш — бу одамнинг турмуш эҳтиёжларига ҳам, бадиий талабларига ҳам хизмат қилиши керак бўлган қудратли индустрия тармоғидир.

Кийимнинг ривожланиш тарихи билан амалий тажрибанинг ишонтиришича одамларни кийинтириш санъатида машҳур модельерлардан тортиб оддий ижрочиларга қадар ҳамма санъаткор бўлиши керак. Ҳатто конструкциялаш, технология каби зарур махсус билимлар жуда зўр ўзлаштирилган бўлса ҳам, бадиий вазифаларни тушунмай туриб муваффақиятга эришиб бўлмайди. «Уйда тикувчи»нинг ёмон иши бир кийимгина читни, шунинг билан бирга кайфиятни бузса, серияли ишлаб чиқаришдаги бундай иш, маҳсулот нархи тушган моллар бўлимида осилганча қолиб, катта иқтисодий зарар кўришга сабаб бўлади.

Ўз-ўзини санъаткор қилиб етиштириш, «кўришни ўрганиб олиш» — бунинг иложи борми? Эҳтимол биров табиатан шундайдир-у, бошқа биров эса бундай эмасмикин? Бу саволга ишонч билан жавоб берамиз — буни ўрганиб олса бўлади. Қандай қилиб? Биринчидан, астойдил хоҳлаш керак, иккинчидан, билимларни — «тор ихтисосдаги» билимларни ҳам, шунингдек, бичиш-тикишдан йироқ билимларни ҳам тўплаш керак, чунки билагонлик ва юқори савия хали биронта ихтисосга ҳалақит берган эмас. Учинчидан, эски ва янги билимларнинг ҳаммасига ижодий ёндашиш — уларни таққослаш, танлаб олиш, бирлаштириш лозим. Тўртинчидан асосан иш юришмаганда тушкунликка тушмасдан кўп ишлаш керак — фақат ҳеч нима қилмаганларгина хато қилмайди.

Бу китоб ёрдамида, кейинроқ эса бошқа китоблардан ҳам, саводлигина эмас, балки дид билан тикишни ҳам ўрганиб оласиз, ундан кейин эса, эҳтимол, тикувчилик ишлаб чиқаришидаги истаган ҳунарингизни ўзлаштириб оларсиз-да, ўз ишингизнинг моҳир устаси бўлиб кетарсиз.

Аммо, дастлаб кийим тарихи ҳақидаги, унинг қандай яратилиши ҳақидаги минимум тасаввурга эга бўлиб олишингиз керак.

БИР НЕЧТА ЖҰН САВОЛЛАР

Мода нима

Бировлар: «Мода — бу беҳуда инжиқлик, бекорчиларнинг эрмаги», — деб жавоб беради. Бошқалар учун мода — ҳунар, кундалик ижодий иш. Учинчи бировлар, бу масала унчалик оддий эмас, унга икки оғиз сўз билан жавоб бериб бўлмайди, дейишади. Яна биров... Биров ажир сиз билан биз-ку, келинг биз, моданинг нима эканини, унинг қачондан бери мавжудлигини ва унга қандай муносабатда бўлиш кераклигини аниқлашга уриниб кўрайлик-чи.

Костюм тарихига бағишланган китобларнинг кўпчилиги Қадимги Миср кийимларининг тавсифидан бошланади. Тош даврининг ибтидоий одамлари қандай кийинганини, Африка, Австралиядаги бизга замондош туб қабилалар нима кийиб юришларини илмий асарлардан билсак бўлади.

Информация манбалари қоялардаги расмлар, уй-рўзғор ва ибодат предметларидаги тасвирлар, примитив ҳайкалчалардан тортиб то буюк рассомлик ва ҳайкалтарошлик асарларигача, оммавий матбуот, телевидение, кинематографгача жуда хилма-хил. Тадқиқотчилар шунчаки маълумот йиғиб қўя қолмай, балки уларни системага соладилар, «жой-жойига қўйиб чиқадилар» — ана шунда энг хилма-хил саволларга жавоб топадилар.

Айтайлик, савол бундай бўлсин: ибтидоий одамларнинг кийимида фарқ бўлганми, ёки совуқдан, иссиқдан, лат ейиш ва тирналишдан сақлашга мўлжалланиб, дарахт барглари ва ҳайвон терисидан ясалган лунгилар бир хилда бўлганми? Маълум бўлишича, фарқи бор экан. Уша вақтлардаёқ одамлар кучлироқ, ботирроқ, омадлироқ кишиларни бошқалардан фарқ қилиб, энг яхши териларни уларга ажратиб, махсус безаклар билан ясашиб беришар экан. Қабила бошлиғининг, масалан, татуировкаси ҳам, баданининг бўёғи ҳам бошқача бўлар экан.

Инсоният жамияти ривожланиб, давлатлар тузилиб, тарихий формациялар алмашиб борган сайин костюм мураккаблаша боради. Лекин кийимида бойлиги, табақаси ҳар хил бўлган кишиларнинг ижтимоий мавқеи йилдан-йилга ниҳоятда очиқ-равшан акс эта боради. Кийим ҳамма даврларда одамнинг ижтимоий мавқеидан далолат берадиган, мартабасини билдирадиган социал белги бўлиб келган.

Масалан, қулдорлик давлатлари бўлган Қадимги Мисрда, Қадимги Юнонистонда, Қадимги Римда қулларнинг кийими фақат яланғочликни яшириб (1- расм), жуда бўлса ёнгарчиликдан сал-пал асраб турадиган бўлган. Қулларнинг кийими энг дағал газламалардан бўлган, пойафзал эса уларга кўпинча берилмаган. Уша вақтдаги эркин кишилар ўз мартабасига қатъий мос кийинар эди. Чеклаш ва ман этишлар газлама сифатига ва рангига, пардоз ва безаклар миқдорига, костюмнинг қандай мартаба, қай даража ҳокимлик рамзи эканига тааллуқли бўларди. Миср фиръавнлари ва уларнинг яқин зодагонлари оддий ипдан ва зиғир толадан тўқилган шаффоф ҳарир газламадан (2- расм); қоҳинлар эса қоплон теридан кийинишар эди.

Антик Элладада эркин граждaнлар оқ ва турли сипо рангли зиғир тола газламадан ва юпқа жун газламадан (3-расм); қуллар эса бўялмаган, дағал, хом сурпдан кийинардилар.

Европада варварлик даврида ҳам, давлатлар ташкил топган ўрта асрлар даврида ҳам, капитализм вужудга кела бошлаган Уйғониш даврида ҳам, буржуа революциялари етила бошлаган абсолютизм асрида ҳам костюмга оид ёзилмаган одатлар ва махсус фармонлар бўлган. Фармонлар ҳукмрон синфнинг кийинишдағи имтиёзларига сўзсиз риоя қилиш учун чиқарилган. Масалан, феодаллар қиролдан бойроқ ясенишга журъат этмасдилар, бойиб кетган шаҳарликлар, савдогарлар эса феодаллар билан рақобатлаша олмасдилар.

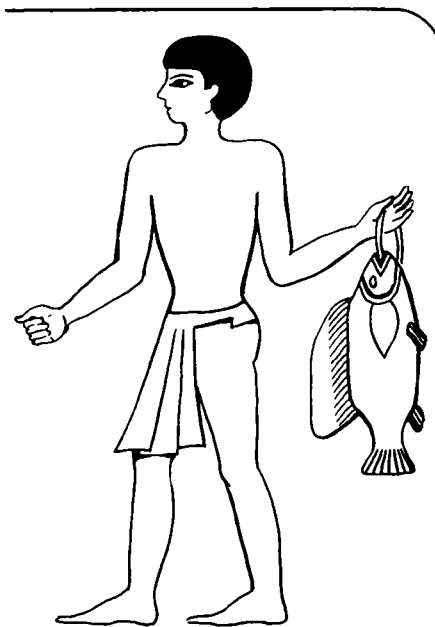
Масалан, XV асрда тумшуги узун пойабзал энг мода бўлган. Бунда оёқ кийим тумшуги узунлигини деҳқонлар 6 дюймдан, шаҳарликлар 12 дюймдан, дворянлар 24 дюймдан оширмаслигига рухсат этиларди (бир дюйм 2,6 см бўлади — ана энди ўзингиз чамалаб кўринг, олифталар оёқ кийимининг учи қандай узун бўлганини!) Пойабзал ингичка тумшугини болдирга, гоҳо қўнғироқчалар тақилган занжирлар билан тортиб қўйиларди.

Мана, М. Н. Мерцалованинг «Костюм тарихи» китобида келтирилган, костюмнинг табақаларга оид характеридан далолат берадиган баъзи мисоллар.

«... XIV асрда Англияда савдогарлар узун ёки ўртача узун олачипор кийим, кигиз шляпа, қўнжсиз ботинка типидagi ип тақиладиган пойабзал кийиши ва иккига ажраган соқол қўйиши керак эди. Ҳунармандларда улар касбининг эмблемаси бор махсус фарқловчи белгилари, ҳамён билан пичоқ осилиб, кумуш безакли белбоғлари бўлиши керак эди. Докторлар, хирурглар, қонуншунослар ва идора ходимлари узун кенг кийим кийишлари керак бўлиб, кийимларининг ранги ҳунарларини билдириб турарди: врачлар тафта газламадан ва полотнодан тикилган тўқ кўк ёки ҳаворанг кийимда юрардилар, суд амалдорлари кумуш зийли сербезак белбоғли ҳар хил рангли, йўл-йўл ёки икки хил рангли кийим киярдилар ва ҳоказо.

XVIII асрда аёллар қўйлагининг ранги, орқа этак узунлиги хонимларнинг зодагонлик даражасига қараб белгиланарди.

XIX асрда буржуазия Европа мамлакатларининг кўпчилигида, Америкада фақат молия соҳасидагина эмас, балки сиёсий соҳада ҳам «турмуш хўжайини» бўлиб олиб, ўз принципларини, дидларини,



1-расм. Тери ёки дағал полотно лўнги — қулларнинг кийими (Қадимги Миср)



2- расм. Фираон ва уни хотинининг кийими

модаларини ўтказди. Эркаклар костюми ёрқин рангли, ола-була қилиб, кимжобдан, атласдан тикилмайдиган бўлди. Кийимнинг ҳамма учун бирдек (майда хизматчидан то йирик банкиргача ва, агар урф-одат шоҳона кийиниш талаб этмаса, ҳатто соҳиби тожгача кийса бўлаверадиган) универсал турлари шакллана бошлади — бу фрак ёки узун панталон билан кийиладиган сюртук, кейинроқ эса қарийб юз йилдан бери, мана ҳозиргача амалда ўзгармай келаётган пиджак, нимча билан шим. Бироқ, бир хиллик, демократиклик — кўринишдагина шундай, чунки клерк ёки кичикроқ амалдор ўзининг кўпинча биттагина костюмини нархлари арзон дўкондан олади; унинг хўжайини, банкир ёки корхона эгаси эса хизмат ҳақи ниҳоятда қиммат машҳур модалар фирмаси тиккан кийим кияди.

Ҳозирги вақтда костюмни демократиялаш давом этмоқда, лекин унинг моҳияти ҳам ўзгармоқда. Бу биринчи галда ҳокимият меҳнаткашларники бўлган, янги, социалистик типдаги давлатлар ташкил топганлиги билан боғлиқ.

Халқ костюми анъаналарини халқ ҳокимияти билан тўғридан-тўғри боғлаб бўлмайдди, албатта; лекин, шундай бўлса ҳам, дунёдаги турли мамлакатларнинг айнан анъанавий халқ костюми ҳозирда модельерлар учун ижодий ғоялар манбаи бўлиб хизмат қилмоқда, турмушдаги барча ҳолларда ярайдиган кийимларда янги-янги позицияларни ишғол қилмоқда. Масалан, ёшлар ўртасида кенг тарқалган ҳажмдор кийим ва пойафзалга, тузукроқ қараб чиқилса, Европа деҳқон аҳлининг анъанавий кийимларидан намуна топилади; қишлоқ кийимларнинг кўп турлари эскимослардан, чукчалардан олинган; чарм калиш билан кийиладиган

қавилган иссиқ махси Кавказ тоғлиларида илгари ҳам бўлган ва ҳалигача ҳам бор; тўқилган гулдор қалпоқ, свитер, пайпоқ — совуқ иқлимли жойларда яшаб, қўйчилик қиладиган кўп халқларнинг ўзгармас кийими бўлиб келган. Ҳатто фрак, смокинг ва пиджак ҳам инглиз деҳқонларининг устки кийимларидан келиб чиққан. Гап, албатта, етакчи усталар нима таклиф қилишида эмас — мода ва костюмнинг ривожланиши умуман кимнингдир хоҳишига ёки дидига бўйсунмай, балки ўзининг ички қонунларига итоат этади. Кийим классик формаларининг «олтин фонди»га эса қулайлик, универсаллик талабларига жавоб берадиган, энг функционал, яъни вазифасига мувофиқ бўлган кийимларгина тушади.

Едингизда бўлса, мода ҳақидаги саволларга жавоб излай бошлаганмиз — ниҳоятда қисқа тафсиллимизга яқун ясайлик-чи. Мода — лотинча сўз (modus — иш ўлчами, усули, йўсини); бизлар учун эса бу бирон диддаги кийимнинг вақтинча кўпайганлиги.

Моданинг турмушимиздаги роли қандай? Ҳеч қанақа модани тан олмайман, дейдиганлар ҳам бор; лекин улар ҳам нимадир кийиб юриди-ку, мана шу «нимадир» эса модадан бўлак нарса эмас. Бундан чиқди, модани «тан олиш» ёки «тан олмаслик», ундан завқланиш ёки хафа бўлиш, унинг ижодкори ёки қули бўлиш мумкин-у, лекин модадан четда бўлиш мумкин эмас экан. Демак, мода социял ҳодиса, жамият ҳаётининг бир қисми экан.

Биз ҳозиргина, айрим мисолларда бўлса ҳам, мода, костюм ҳамма вақт жамиятдаги муайян табақалардан, мавқелардан ажралмас бўлганини кўриб чиқдик. Демак, мода — синфий ҳодиса экан.

Кийим — биринчи зарур нарса, у турли sanoat тармоқларида ишлаб чиқарилади, жуда катта магазин тармоқларида эса сотилади. Шундай қилиб, мода — иқтисодий ҳодиса.

Мода костюм яратиш санъати сифатида, бошқа санъат турлари қатори эстетик ҳодиса, алоҳида мамлакат, алоҳида давр, умуман инсоният бадиий маданиятининг бир қисми.

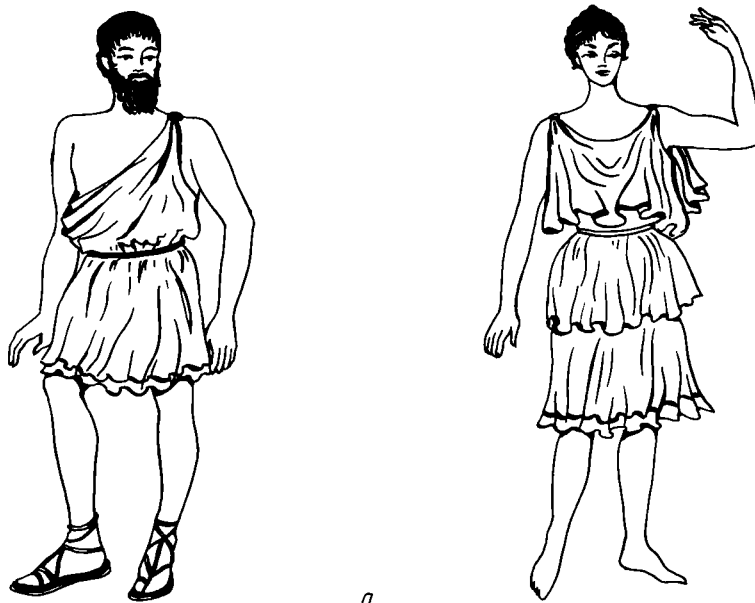
Ҳар бир киши модани ўзича идрок этади; бу унинг ёшига, тарбиясига, эътиқодига, маданиятига, табиатига, хуллас — шахсиятига боғлиқ. Мода ҳар биримиз учун ички дунёмизнинг бир қисми, психологик ҳодиса; унга муносабат, уни танлаш эса — маънавий ҳодиса.

Мода нима деган саволга жавоб мана қандай мураккаб, кўпёқли.

Мода, мана эндигина, XX асрнинг тахминан 70-йилларидан бошлаб «яқин мавсумга» ҳамма учун бир хилликни «буюрмайдиган», амалда чексиз бемалол танлашни таклиф этди. Тўғри, бундай бемалоллик одамдан маълум даража маданиятли бўлишни: биринчидан, нималарни



3-расм. Хитон ва хламида-плащ



4-рәсм. Миллий кийимларнинг энг оддий бичимлари:
 а — хитонлар (Қадимги Юнонистон);

танлашни билишни; иккинчидан, бир нима танлаганда, яхшиси, адашмасликни билишни талаб қилади.

Мода ҳамма вақт бор бўлганми ёки қайсидир бир куни пайдо бўлиб қолганми, деган иккинчи саволга, аслида, жавоб бериб қўйдик. Агар у инсоният пайдо бўлгандан бери бор, десак хато бўлмайди. Костюм тарихини ўрганаётганда, у энг кенг маънодаги тарихнинг бир қисми эканини ёдда тутиш керак.

Сўнгги саволимиз — модага қандай муносабатда бўлиш?

Ўзининг дидига, эҳтиёжига яраша модага мувофиқ кийиниш имконияти ҳозирги вақтда ҳаммада бор. Лекин, бунинг учун нималарнидир уддалаб «топиш», «ундириш» шарт эмас. Ҳозиргина айтганимиз «имконият» сўзи бу ерда «бўлиши» эмас, «билиш» маъносини билдиради. Тика билиш. Тикишни биладиган киши, бу ишни ёқтириб қолган киши, ўзига ҳамма вақт қулай, модага мос нарса тикиб олади. Рост, баъзилар кучларини ҳам, вақтларини ҳам «фирменный», «дефицит» нарсалар кетидан қувишга сарфлашни афзал кўрадилар. Бундай одат кўпинча чегарадан чиқиб кетишга олиб келади-да, қарабсизки, «фирменный нарсалар йиғиндиси» (мол-нарсалар) ўзлари учун аста-секин яшаш мазмунига айланиб қоладиган муайян доира кишиларининг маъносизлиги ниқоби бўлиб, «танитиш тамғаси»га айланиб қолади.

Яна бир чегарадан чиқиш — бу янгиликнинг ҳаммасини қаторасига маъқул топмаслик, модага қизиқувчиларни, унга риоя қилувчиларни



6 — плащ, туника (Қадимги Рим);

суриштирмай-нетмай қоралайвериш. Бирок, кўпинча кийимнинг ўзи эмас, балки моданинг ташқи кўринишларини дидсиз, одобсиз, билиб-билмай ишлатадиган кишиларнинг хулқ-атвори бундай қоралашга сабаб бўлади.

Дарвоқе, дид масаласи ҳам оддий масала эмас. Дидни дидсизликдан қандай фарқ қилса бўлади?

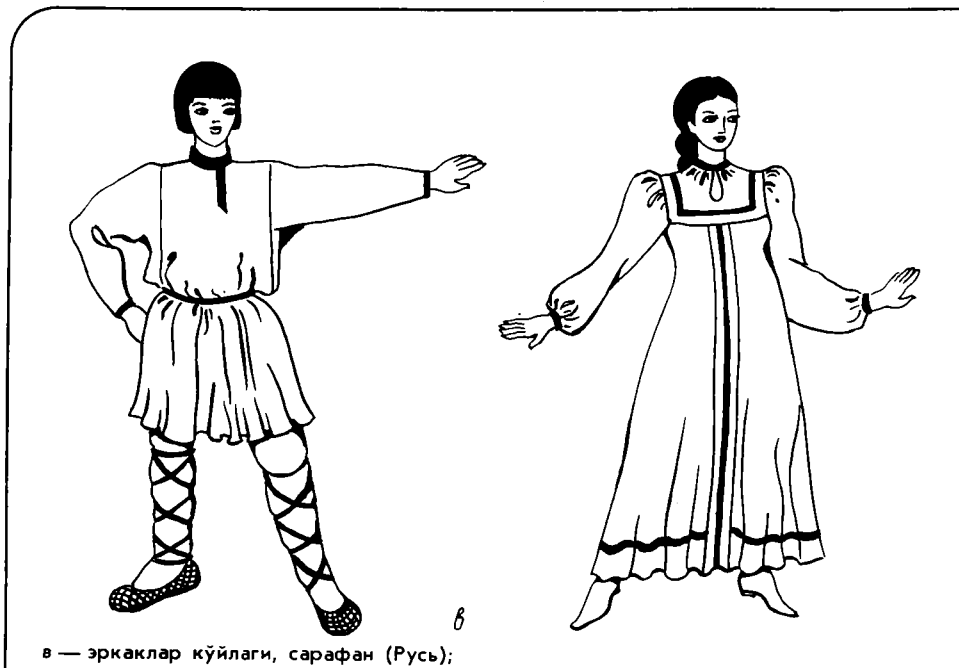
Ишонч билан айтиш мумкинки, дид — бу, аввало, ҳамма нарсадаги (нимани, қачон, қаерда кийинишни, ўзининг ташқи қиёфасига қандай муносабатда бўлишни, ўзини қандай тутишни ва ҳоказо билишдаги) меъёр туйғуси.

Костюм нима

Мана шу, жўнгина туйилган саволни таниш-билиш, ўртоқларингизга бериб кўринг. Чамаси, қанча кишидан сўрасангиз, жавоб ҳам шунча хил бўлса керак.

Биз «кийим», «уст-бош», «либос», «кийим-кечак», «костюм» деймиз — наҳотки шунча сўз бир маънони билдирса? Бунга ҳа деса ҳам, йўқ деса ҳам бўлади. Костюм тарихи, моделлаш, кийим маданияти масалалари билан шуғулланувчи одамлар орасида номлар, терминларни қатъий бир маънода ишлатиш қабул қилинган.

«Кийим» тушунчаси — буларнинг энг умумийси. Кийим — бу ба-



в — эркаклар кўйлаги, сарафан (Русь);

данни ёпадиган нимаки бўлса, ҳаммаси. XIX аср ва ундан олдинги давр китобларида «уст-бош» ҳам шу маънода учрайди — «партикуляр уст-бош» (форма эмас, гражданча, оддий кийим), «оромбоп уст-бош» (дам оладиган, хонаки кийим).

«Либос», «кийим-кечак» сўзлари, одатда ҳозир «ансамбль» (французча ensemble — «биргаликда») деб юритиладиган тушунчани ёки таркибий қисмларининг, қўшимча безакларининг характериға, ранги, фактурасига ва ҳоказоға қараб маълум маросимларға мўлжалланган костюмни билдиради.

«Гардероб» сўзининг дастлабки маъноси — «кийимхона» бўлиб, ҳозирда ҳам «кийим шкафи», «кийим турадиган жой» маъносини билдиради. Лекин бир кишининг кийимлари йиғиндиси ҳам гардероб дейилади.

Энг муҳим термин — «костюм» (французча costume — кийиниш); кийимнинг мазкур халқ, табақа, давр учун турғун, типик умумий бўлган формаси шу термин билан аталади.

Кийимнинг бу хусусияти театр сахнасида, кинематографда айниқса ёрқин кўзга ташланади.

Парда очилади-ю, ҳар бир томошабин спектаклнинг ёки фильмнинг рассоми декорациялар ва костюмларнинг образли тили ёрдамида нималарни маълум қилаётганини «ўқиб» ола қолади. Воқеалар бошланишидан олдин улар қайси мамлакатда, қайси даврда, қандай ижтимоий муҳитда, йилнинг қайси фаслида содир бўлаётганини топамиз. Костюмиға қараб одамнинг касб-корини, шаҳарликми ёки



г — юбка (Хиндистон);



д — халат (Хитой)

қишлоқликми эканини, «ижобий» қаҳрамонми ёки «салбий» эканини ва бошқа кўп нарсаларни билиб олса бўлади.

Саҳна учун костюм яратиш — бадий ижодиётнинг кенг, қизиқ соҳаси. Бизни эса театр костюмининг образлиги, яъни киши табиатининг, шахснинг хусусиятлари одам ташқи қиёфасининг ажралмас қисми сифатида қандай ифода этилганлиги қизиқтиради. Бу эса замона модасида костюмнинг айнан шу хусусиятига алоҳида аҳамият берилгани сабабли содир бўлади.

Энди бошқа баъзи тушунчалар билан танишамиз. Ниҳоятда кўп хил кийимларни группаларга бўлиш мумкин экан. Кийим классификациясининг ҳар хил типлари мавжуд: мавсумга, вазифасига (қайси тур фаолиятга — ишга, дам олишга, спортга ва ҳоказо), одамнинг жиңси ва ёшига, кийим материалига, бичигига (конструкциясига), тикиш усули ва бошқа хусусиятларига қараб группаларга бўлинади.

Масалан, миллий кийимларни бичигига қараб бир нечта оддий турларга ажратиш мумкин (4-расм) — хитон, кўйлак, иштон, юбка, сарафан, плашч, халат, бичилмаган ўрама-ёпқич. Бошдан кийиладиган кийимлар (хитон, кўйлак, сарафан) т а ш л а м а к и й и м л а р ; юқоридан пастгача очиладиган кийимлар (халат, нимча, плашч) очилма кийимлар деб аталади. Яна елкада турадиган (ташламалар билан очилмалар) ва белда турадиган (юбка, иштон); яхлит бичилган, қирқма бел кийимлар бўлади. Кийимнинг асосий қисми гавдани (стан) бекитиб туради; энг ёқа, капюшон шу қисмга уланади. Агар кийимнинг гавда қисми билан энглари «Т» ҳафига ўхшаш бўлса (енглар тикиб

уланганми ёки гавда қисми билан яхлит бичилганми бундан қатъи назар) уни туника деб аталади.

Тарихий ва ҳозирги замон кийимларининг ҳаммаси мана шу кийим турларидан бошланган.

Костюм қандай яратилади

Бу саволга ҳам икки оғиз сўз билан жавоб бериб бўлмаслигини ўзингиз ҳам тушунган бўлсангиз керак. Жуда тўғри — чунки «костюм ўзининг кўп минг йиллик тарихида ҳамма вақт айнан санъат асари бўлиб келиб, ... унинг гоҳо ҳалигача кам ўрганиб чиқилган хусусиятлари бор даврга мувофиқ ўз бадиий композиция принциплари бўлади»¹.

КОСТЮМ КОМПОЗИЦИЯСИ

Костюм композицияси қатор тушунчаларни ўз ичига олади. Лотинча «compositio» — сўзи тузиш, бирлаштириш, боғлаш дегани бўлади. Ҳар қандай санъат асари каби костюм ҳам маълум қоидаларга мувофиқ ишлатиладиган унинг ўзига хос ифода воситалари ёрдамида яратилади. Уларни батафсил билиб олиш учун битта китоб ўқиб чиқиш камлик қилади, биз эса костюм композициясининг элементлари ҳақида умумий тасаввур берамиз ва мутахассисларнинг баъзи маслаҳатларини келтирамиз.

Мода журналларидаги мақолаларни, расмлар изоҳини кўраётганда аввало «силуэт» тушунчасига дуч келамиз. Бу французча сўз бўлиб, ҳар қандай предметнинг ташқи чизиқлари, унинг «сояси» шундай аталади. Олд ёки ён томондан қарагандаги силуэт кўринишидан ўтган асрлардаги ва асримизнинг ўтган йилларидаги костюмларни қийналмай фарқ қиламиз. Ўзига хослиги ва бетакрорлигига қарамай, уларни, шунингдек ҳозирги костюмларни ҳам, бўйи ва эни одам қоматининг пропорцияларига яқин оддий геометрик шакллардан бири — тўғрибурчаклик, трапеция учбурчак, овал ичига «сиғдирса» бўлади. Бунда, масалан, тўғри силуэт дейилганда, тўғрибурчакликнинг худди ўзига ўхшашлик — чизиқлари, бурчаклари тўппа-тўғри бўлиши назарда тутилмайди. Одам костюм кийганда ҳосил бўладиган умумий таассуротгина назарда тутилади (олдинги форзацга қаранг).

Силуэтни кийим конструкциясига тааллуқли модель, фасон, бичиқ тушунчалари билан адаштирмаслик лозимлигини эслатиб ўтиш ортиқчалик қилмаса керак.

Шунингдек, «ёпишиб турадиган силуэт» ёки «бемалол силуэт» дейиш нотўғри, чунки буюмнинг қанчалик ёпишиб туриш даражаси — унинг силуэтининг эмас, балки бичимининг, шаклининг хусусияти.

Тўғри силуэт — энг «универсал» силуэт, буни, шунингдек, трапеция шаклидаги пастга томон сал кенгая борган силуэтни ҳар қандай ёшли ва ҳар қандай қоматли одамларга тавсия этса бўлади. Кийимнинг пасти томон ёки, аксинча, елкалари томон анчагина кенгая борганлиги

¹ М. Н. Мерцалова. История костюма. М., Искусство, 1972, 3-бет.

учбурчак тасаввурини ҳосил қилади ва бундай кийим, одатда, нисбатан дароз, қотма гавдалиларга кўпроқ ярашади. Бели қисқилуётни қисқароқ томони бир-бирига қаратиб қўйилган иккита трапецияга ёки учма-уч қўйилган иккита учбурчакка ўхшатса бўлади. Бундай силуэт кийимнинг юқори томони ва этагининг энгилгина, бемалол формаси ёки ҳайкалдагидек аниқ (эркаклар костюмидек) формаси билан ингичка бели ўртасида контраст бўлгандагина кўзга яхши кўринади.

Овал силуэтни мода камдан-кам таклиф этади ва у кўп умр кўрмайди, чунки у гавда тузилишининг табиий пропорцияларига зид бўлиб, кўзга яхши ташланмайди.

Силуэт ечимларига қатъий таърифлар беришдан ташқари, кўпинча образли «лақаблар» ҳам қўйилади. Бундай «лақаблар» силуэтларнинг характерини шундоққина кўз олдингизга келтиради қўяди. Масалан, «сумак» шим, «сигарета» шим, «гаучо» (бу ҳар почасининг кенглиги юбкадай келадиган шим бўлиб, уни Жанубий Америка тоғларида яшовчи чўпонлар — гаучолар киядилар), «банан» шулар жумласига кирилади.

Костюм силуэти силуэт чизиқлари, билан чегараланган бўлади. Силуэт ичида турли вазифадаги чизиқлар ўтказилади:

фасон ёки модель чизиқлари, албатта, силуэт чизиқлари билан боғлиқ бўлиб, силуэтга бўйсунди, унинг хусусиятлари кўзга ташланиб туради (масалан, ўтқазма ёки «реглан» энг чизиги, ёқа ёки адип қайтармаси чизиги, қирқма бел чизиги);

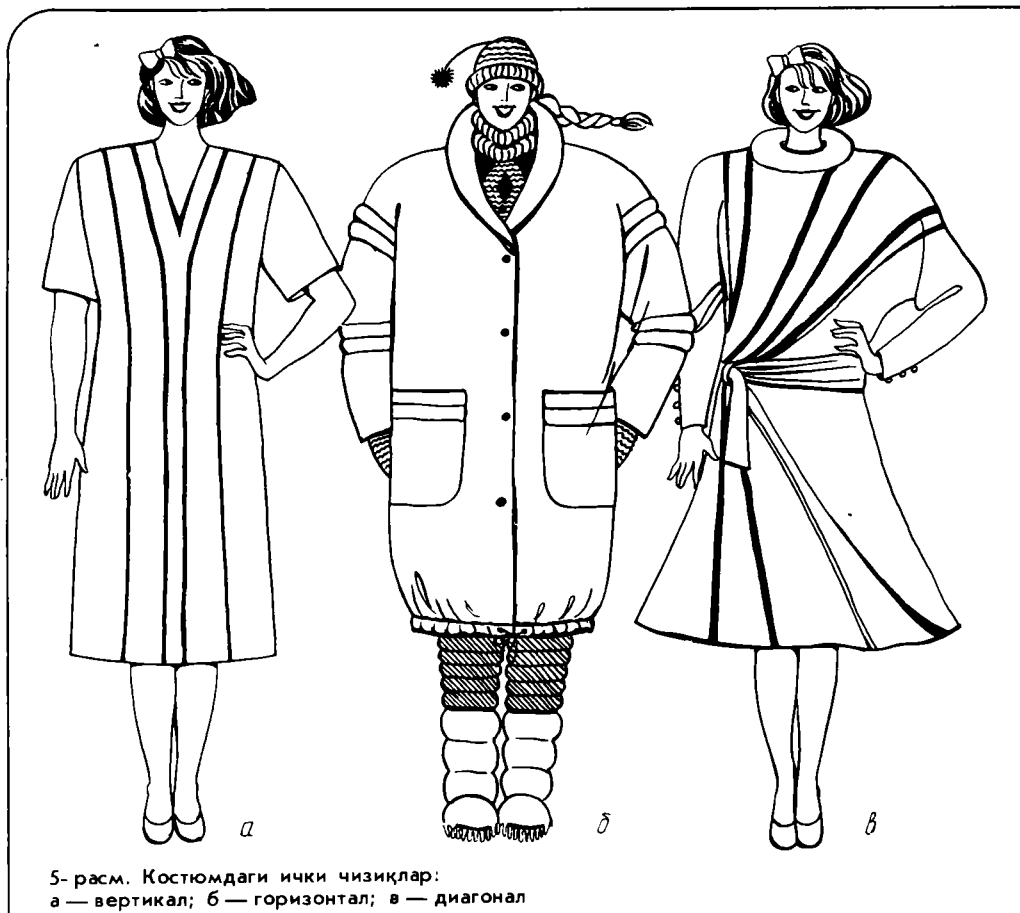
конструктив чизиқлар ёрдамида костюмнинг фазодаги ҳажмий шакли яратилиб, бу мўлжалланган силуэтни яратиш, костюмнинг гавдада яхши туриши учун зарур;

декоратив чизиқлар безаш учун, костюмнинг кўриб идрок этиш учун энг муҳим қисмларини алоҳида бўртириб кўрсатиш учун хизмат қилади (кокеткалар, чўнтаклар, тахламалар, драплаш, қўйма бурмалар ва ҳоказо); декоратив чизиқлар конструктив чизиқларга боғлиқ, кўпинча улар билан қўшилиб кетади.

Ички чизиқлар костюм кийган қад-қоматни кўриб идрок қилинишини ўзгартириш хусусиятига эга. Масалан, бўйлама тушган чоклар гавданинг ортиқча кенглигини ўғирлаб, «бўлиб ташлаб», уни «узайтиради» (5-расм, а). Горизонтал қирқимлар, кокеткалар, қўйма бурмалар массивроқ, вазминроқ кўриниш таассуротини беради; улар бочкадаги гардиш сингари, ўз турган жойни «кенгайтиргандай» бўлади (5-расм, б). Диагонал, қия чизиқлар, айниқса ассиметрик бўлса, ҳаракат ҳиссини ҳосил қилади (5-расм, в). Бунда одамни кўз қараши чизиқларнинг яқинлашуви ва узоқлашувига эргашиб, уларнинг йўналишига итоат эта бориши натижасида шундай бўлиб чиқади. XV — XIX аср тарихий костюмларида кўплаб бўйлама чоклар бўлиб, улар елкалардан ва энг ўмизидан бошланиб қисқилуёт белга тушиб, кейин эса кринолинлар ёки найсимон бурмалар ҳосил қилиб таралиб кетгани бежиз эмас.

Шу ерга келганда кенг тарқалган, лекин хато бир фикрни эслатиб ўтиш керак. Бу — йўл-йўл газламани тўла гавдалилар учун «узунасига», қотма гавдалилар учун эса «кўндалангига» бичиш керак деган фикр. Газлама йўллари бу костюмдаги чизиқлар эмас, бу ҳақда кўриниш иллюзияларини гапирганимизда фикр юритамиз.

Чизиқларга келсак, улар костюмда пала-партиш эмас, балки бир-бири

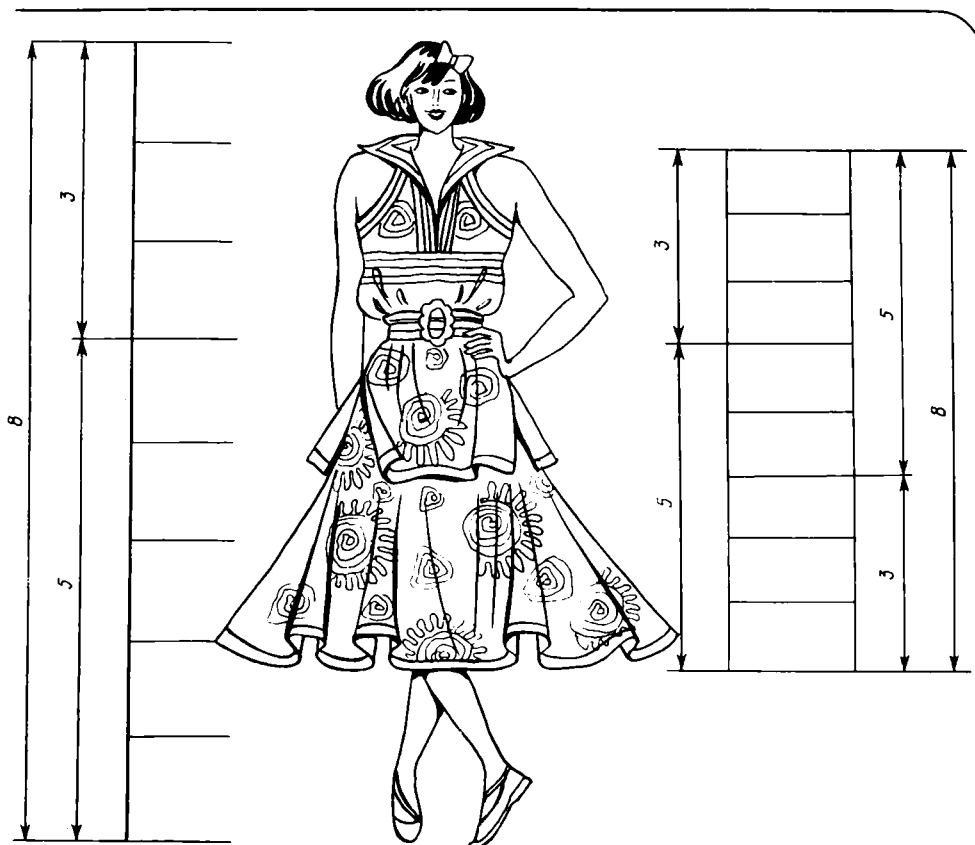


5- расм. Костюмдаги ички чизиқлар:
 а — вертикал; б — горизонтал; в — диагонал

билан мувофиқлашиб, одам гавдасининг табиий тузилишига мос жойлашиши керак. Бундай «координацияланган» чизиқлар яшаш — бутун бир илм, тўғрироғи, санъат. Табиат бизга теварак-атрофимиздаги предметларнинг бадий қийматини кўриш, баҳолаш, таққослаш моҳоратини берган. Бунда биз табиатнинг бир қисми бўлган, одамни қуршаб келган ва қуршаб турган табиат билан тўқнашамиз. Истабми ё истамай, онглими ё онгсиз, биз ҳамма нарсани одамга, унинг жисмоний хусусиятларига, маънавий тасавурлари билан таққослаймиз. Бу айниқса бевосита атрофимиздаги предметлардан иборат — турар жойга, кийим-кечакка, уй-рўзгор предметларига тааллуқли.

Ҳар бир одамга хос бу бадий идрок этишни ривожлантириш мумкин, ҳам керак. Ўзингизга ҳам, бошқаларга ҳам тузукроқ эътибор бериб, кимга нима «ярашади» ёки «ярашмайди» деб, ажратиб олишга, асосан эса нега шундай эканини, бунинг сабабини тушунишга ҳаракат қилинг. Бунда сизга қўлингиздаги китобда баён этилган қисқача маълумотлар ёрдам беради.

Кийимда пропорция жуда катта роль ўйнайди.



6- расм. Одам гавдаси ва костюм пропорциялари («олтин кесим»)

Пропорциялар — бу костюм қисмларининг ўлчамларига биноан бири-бирига ва одам гавдасига таққосланган нисбатлари. Кийимнинг бўйи, эни кўкрак қисми билан юбқасининг, енгларининг, ёқасининг, бош кийимининг, деталларининг ҳажми, узунлиги, костюм кийилган қад-қоматни кўриб идрок этишга, унинг ўлчамлари монандлигини фикран баҳолашга таъсир кўрсатади. Инсон гавдасининг табиий пропорцияларига яқин бўлган нисбатлар энг чиройли, мукамал, «тўғри» кўринади. Маълумки, бошнинг узунлиги киши бўйининг узунлигига 8 мартача жойлашади, бел чизиги эса танани тахминан 3:5 нисбатда иккига бўлади. Турли йўллар билан табиатдаги, санъатдаги монандликни излаган қадимги рассомлар, архитекторлар, олимларнинг тадқиқотларида, чизмаларида, ҳисоблашларида «олтин кесим» тушунчасини учратамиз; бу тушунча математик йўлда 3:5, 5:8, 8:13, 13:21 ва ҳоказо сонлар нисбати тарзида ифода этилади. Бунда кичик қисм катта қисмга худди катта қисм бутун қисмга нисбати каби бўлади. «Олтин кесим» пропорциялари энг яхши архитектура асарларида такрорланади, жонли табиатда кўп марта учрайди — яъни қонуний, доимий ҳисобланади. Одам фигураси орасида

ҳам мана шу пропорциялар (алоҳида қисмлар нисбати) такрорлангани энг пропорционал ҳисобланади. Костюмда ҳам худди шундай (6- расм).

Костюмда табиий пропорциялар ҳам, атайлаб бузилган пропорциялар ҳам ишлатиш мумкин. Бу ерда турли вариантларни батафсил кўриб чиқишнинг иложи йўқ, чунки бунинг учун композиция қонунларини жиддий ўрганиш керак. Табиий пропорциялар, одатда, ҳар қандай фигура учун «фойдали» эканини ёдда сақлаш керак; аини вақтда кийдириб кўриш вақтида бирон чизиқни сал нари-бери суриб, «излаб кўриб» (масалан, бел чизигини озроқ кўтариш ёки тушириш, елкаларни торайтириш ёки кенгайтириш, кўйлак, энг узунлигини, ёқа, чўнтаклар, белбоғ ўлчамини сал ўзгартириш мумкин) гавда тузилиши камчиликларини «тузатиш» мумкин.

Худди шу ерда, пропорция ҳақида гапирилаётганда, Қадимги Русдаги ва антик Юнонистондаги бир-бирига ўхшамайдиган, аммо монандлиги, пропорциялари, чизиқлари, безаклари гениал бадийий ҳисобланганлиги, табиатга қўшилиб кетишининг табиийлиги жиҳатидан яқин архитектура обидаларининг ўлмас гўзаллигини эслатиб ўтиш жоиз бўлади. Кийим яратиш кўп жиҳатдан меъморликка ўхшаб кетади — бу иккала санъат ҳам одамларга бевосита тегишли, одамнинг табиий пропорцияларидан келиб чиққан; ниҳоят, костюм одам билан бирга деярли ҳамма вақт бинолар орасида, ички хоналарда бўлади. Бинолар ҳам ўз навбатида табиий муҳитда, шаҳар архитектураси орасида бўлади. Шунинг учун турли замонларда архитектура ва костюм ўз даврининг бадийий услубини акс эттирган; халқ костюми эса энг яхши, энг мукаммал, энг «мангу» нима бўлса, ҳаммасини ўзига сингдириб асрлар мобайнида сақлайди.

Костюм массаси, унинг «оғир» ёки «енгил» туйилиши турли сабабларга боғлиқ. «Қалаштириб ташланган» чизиқлар, деталлар, безаклар қанча кўп бўлса, фигура шунча массив кўринади; аксинча, «ортиқча ҳеч нима» бўлмаса, ҳатто табиатан монументал фигура ҳам бемалолроқ гўё енгилроқ бўлади. Физик жиҳатдан ҳажми тенг бўлганда зич тўқилган тўқ рангли, буртма, ғадир-будир материаллар енгил, очик ранг, шаффоф сидирға, ялтироқ материалларга нисбатан массивроқ туйилади. Бунда очик ранглар ҳажмни «ошириб», оғирликни «камайтиради», тўқ ранглар эса — аксинча. Бундан амалий бир хулоса келиб чиқади: тўла одамлар оч рангли материаллардан чўчимасликлари керак, лекин бундай ранг фигуранинг юқори қисмида, юзга яқин жойда тургани (блузка, бош кийим, ҳатто вертикал чизиқли пальто ёки плашч) маъқул.

Ранг — костюмдаги энг ифодали воситалардан бири. У одамларнинг кайфиятига, ахволига, ҳиссиётига қаттиқ таъсир қилади. Одамнинг рангни идрок этиши атроф-табиат шароитида табиий йўл билан таркиб топган бўлиб, ҳар қандай индивидуал хусусиятлар мавжудлигига қарамай, рангни идрок этишда илмий асосланган умумий қонуният бор. Масалан, қизил ранг — Қуёш, олов, қон, ҳаёт рамзи. Бу ранг одатда қувонч, нафосат, яхшилик, илиқлик билан боғлиқ; лекин яна ташвишни, хатарни, ҳаёт учун хавфни ҳам билдиради. Оқ ранг кўпинча янгилик, озодалик, ёшлик рамзи, лекин сокинликни, жонсизлик ва ҳатто баъзи халқларда мотамни ҳам билдиради. Қора ранг физика нуқтаи назаридан — бўшлиқ, нур ва ранг йўқлиги; унинг анъанавий маъноси — ҳамма «тунлик», ёмон, инсонга душман нарсалар, ғам-гусса ва ўлим.

Бошқа ранглар ҳам «мазмун нагрукасига» эга, лекин бу анчагина шартли ва ҳар хил. Илгари вақтларда турли ижтимоий мавқедаги, маълум ишдаги одамлар кийимининг ранги, шунингдек материали, бичиғи қандай бўлишини ҳукмдорлар белгилаб берарди. Ҳозирги вақтда ҳам миллий кийимларда рангларнинг анънавий бирга қўшилиши; форма кийимларда ва махсус кийимларда, эмблемаларда, ҳарбийларнинг, хизматчиларнинг, врачларнинг, спортчиларнинг ва ҳоказо фарқловчи белгиларида бўлиши шарт ранглар сингари қатор ҳолларда «ранг қонунлари» бор.

Ранг символининг аҳамияти (жумладан кийимда ҳам) сиёсий кураш, революциялар даврида кучаяди.

Ҳозирги костюмда бениҳоя кўп ранглар, уларнинг турлари ва туслари ишлатилади. Ранглар ҳақида бутун бир таълимот — рангшунослик бор. Биз унинг энг умумий қонуниятларига тўхталиб ўтамиз.

Ранглар доирасига (XVI рангли жадвал) етгита камалак ранги — спектордан (қизил, зарғалдоқ, сариқ, яшил, зангори, кўк, бинафша ранглардан) ташқари, худди буларни яқунлаётгандай, бинафша ранг билан қизил орасида қирмизи ранг бўлади. Тўртта соф ранг: қизил, яшил, сариқ, кўк асосий ҳисобланади. Қолган ҳамма туслар буларни аралаштириш ва ахроматик, яъни «рангсиз» ранглар — қора билан оқни қўшиш йўли билан олинади. Кулрангнинг ҳар хил туслари, ёрқин бўлмаган жигарранг-яшилроқ тусларни нейтрал туслар дейилади. Агар ранг таркибига қизил ёки сариқ қўшилган бўлса — у илиқ бўлиб туйилади, яшил ва айниқса кўк «совуқлик» беради. Баъзи ранглар (айниқса) сариқ ранг) предметни «туртиб чиқаётгандай», «яқинроқ келаётгандай» қилиб, бошқалари (айниқса кўк ранг) эса предметни «чекинаётгандай», «узоқлашаётгандай» тарзда кўрсатади.

Рангнинг бу ва бошқа ҳамма хусусиятларидан рассомлар фойдаланадилар. Расмнинг реал ҳажми йўқ — у ясси ҳолатда, тахтада, қоғозда бўлади. Лекин устанинг санъати шу қадар зўрки, расм унга қараган одамда фазо, ҳаво иллюзияси, ҳатто ҳаракат иллюзияси ҳосил қилибгина қолмай, атрофимиздаги нарсалар оламидаги предметларнинг фактурасини ҳам бизга билдираётгандай кўринади.

Костюм яратилаётганда ранг хусусиятлари албатта ҳисобга олинади. Очик, соф, илиқ ранглар предметни яқинлаштиргандай ва катта-лаштиргандай бўлиши билан бир вақтда уни енгилроқ қилиб кўрсатади. Тўқ, совуқ ранглар узоқлаштириш ва кичиклаштириш билан бирга оғирлаштиради ҳам.

Костюмда ранг танлашга оид амалий, ҳаётий масалаларни ечаётганда, баъзи оддий қоидаларни (риоя қилиш ҳамма вақт шарт бўлмаса ҳам) унутмаслик керак. Ҳар бир алоҳида ҳолда амалиёт, тажриба, ҳатто янглишишлар ҳам (борди-ю тўғри сабоқ чиқарилса) масалани ҳал қилишга ёрдам беради.

Ҳар қандай одамнинг ташқи кўриниши, шу жумладан, бадани, кўзи, соч тусларининг уйғунлашуви бўлади. Кийимнинг ранги ана шу тусларни кучайтиргандай уларни такрорлаши ёки, аксинча, уларга қарши қўйилиб, таққосланиб, уларни бўрттириб кўрсатиши — лекин албатта монанд қилиб, яъни ғашга тегмайдиган, чиройли қилиб

кўрсатиши мумкин. Агар шахсан ўзингизга қандайдир ранг маъқул бўлса, бу ҳали худди шу ранг сизга ярашади, деган сўз эмас. Агар магазинда бирон газлама таъбингизга ёқиб қолган бўлса, унинг каттакон полотно тарзида стенда турганда эмас, балки гавдага кийилганда, айнан ўзингизнинг гавдангизга кийилганда қандай кўриниши ҳали маълум эмас.

Ҳаммага тўғри келаверадиган маслаҳат бўлмайди. Лекин бир-бирига яқин турган, яъни ўхшаш ранглар ва контраст, қарама-қарши ранглар мавжудлигини ҳамма билиши керак. Масалан, синовлардан ўтган қуйидаги ранглар аралашмаси кўзга яхши кўринади: жигар ранг — тилла ранг — сарғиш яшил; жигар ранг — очсарик — сарғиш оқ; кўк — қизил — оқ; қора — оқ, бунга ёрқин ранглар (зарғалдоқранг, феруза, тилла ранг, пушти ранг) қўшилса ҳам бўлади; ҳар хил кул рангларнинг оқ билан, рангдор туслар билан бирга қўшилгани.

Ифода воситаларини, айниқса янги моделларда излаганда, ҳамма вақт ҳар мавсумга етакчи гамма танланади. Бунда сизнинг кашфиётчилигингизга ҳам кенг йўл очилади, синаб кўриш, фантазия қилиш имконияти ҳам, «кутилмаганлик» принципига биноан рангларни тўқ кўк — оч яшил, бўтакўзранг — анорранг, «колбасаранг» — хантал-ранг каби бирга қўшиш имконияти ҳам бор!..

Баъзи ранглар бир-бирига қўшни бўлишга «чидамайди». Айтайлик, бир рангнинг илиқ ва совуқ тусларини ёнма-ён қўйишга — масалан, сарғиш яшил билан кўкиш яшилни, зарғалдоқ тусли қизил билан тўқ қизилни ёнма-ён қўйишга ҳожат йўқ. Тўқ қизил билан сарик, зарғалдоқранг билан тўқ қизил, сарик билан кўк, яшил, қизил ёнма-ён туриши дағал, ғашга тегадиган тарзда кўриниши мумкин; костюмга сарик ранг умуман жуда эҳтиётлик билан киритилиши керак.

Рангларнинг уйғунлигининг мос ёки мос эмаслигини билишга ёрдам берадиган жадвални келтирамиз; тўғри, кўп нарса ҳар бир рангнинг конкрет тусига боғлиқ — бундай туслар эса жуда кўп.

1-жадвал

Ранглар уйғунлиги

Асосий ранглар	Монанд ранглар ва туслар	Монандмас ранглар ва туслар
Соф қизил	Яшил, кўк, кўкиш яшил, тилла ранг сарик, кулранг	Бинафша, ғиштранг, жигарранг, каштан ранг, қизғиш сарик
Пушти	Тўқ қизил, жигарранг, кулранг	Кўк, қизил, каштан ранг, сирень ранг
Зарғалдоқ ранг	Ҳаворанг-зангори, яшил бинафша, тўқ қизил, жигарранг, оқ	Қизил
Жигарранг	Сарғиш, яшилроқ тусли кўк, кўк, кулранг, тилларанг	Тўқ қизил, каштан ранг, сирень ранг, пушти
Сарик	Яшил, жигарранг, тилларанг	Тўқ қизил, пушти
Зангори	Қизил, жигарранг, кўк, зарғалдоқранг, оч бинафша	Тўқ қизил, тўқ бинафша, сирень ранг
Кўк	Қизил, кулранг, тилларанг, тўқ қизил	Яшил, сирень ранг, пушти, жигарранг
Бинафша	Тилларанг, сарик, зарғалдоқ ранг, оч яшил, яшил, ўт ранг, денгиз ранг	Қизил, ғиштранг
	Кулранг, каштанранг, оч бинафша, яшил	

Сирень ранг	Яшил, кўкиш яшил, кулранг, пушти, кўк	Кўк, гиштранг, қизил, тўк қизил, тилларанг, пушти
Тўк қизил	Қора, яшил, қизил, кўк, пушти, сарик, зангори	Сирень ранг, каштан ранг, қизил, тилларанг
Кулранг		Жигарранг, сарғиш

Ёзда айниқса оқ ранг яхши, лекин унинг «кўринишлари», яъни туслари яна бунинг устига «яқинлари» ҳам жуда кўп. Булар пахта, зиғир толадан, жундан ҳар хил ишлов бериб олинган табиий туслар. Бундай материаллар кўпроқ халқ фольклор кийимларига даъват этади.

Жуда кўзга ташланадиган ола-була, ёрқин рангларнинг ҳаммаси ниҳоятда эҳтиёт бўлишни талаб этади. Биринчидан, ёрқин ташқи кўриниш, ёрқин манзара, қуёш билан бирга қўшилганда ўринли чиқади; иккинчидан, кийимдаги, айниқса йирик нақш, гул тарзидаги ҳаддан ташқари ёрқин ранглар гавдани шаклсиз қилиб кўрсатиши мумкин; учинчидан, улар атрофдагиларни, айниқса иш шароитида, кўпинча ғашига тегади. Айнан шундай ёрқин ранглар ишлатаётганда меъёр ҳисси, нозик дид талаб этилади. Бундан ташқари, ёзилмаган бўлса ҳам, лекин ҳаммага маълум, ёшга қараб чеклашлар бор: ёрқин, рангдор, гоҳо шўхчан ва ўйноқи кийимлар ёшларга ярашади; етук ёшдагилар кийими вазминроқ гаммада бўлгани маъқул (аммо бунда қатъий чегара йўқ).

Чунончи, тугма сингари майда-чуйдани ҳам ўйламай бўлмайди; гоҳида худди шулар костюмдаги «энг зўр» ёки биттагина «бемаза» жой бўлиб чиқиши мумкин. Материаллар ҳам, тугмачалар ҳам «шунчаки кўк», «умуман яшил» бўлмайди, ҳатто қора ёки оқ ҳам — ҳаммаси ҳар хил бўлади. Шунинг учун уларни эътибор билан, фақат рангига қараб эмас, танлаш керак. Тешиклари бор тугмачали ёки «тиргакли» тугмачами, сидирғасими ёки гулдорли яссими ёки ботиғими, ялтироғими ёки хирароғими — қанақаси кўпроқ мос келишини ўйлаб кўриш керак.

Кийимнинг бошқа қўшимчалари ҳақида ҳам худди шундай дейиш мумкин, чунки худди шу «майда-чуйдалар» да сизнинг шахсиятингиз кўзга кўринади, кийим стандарт бўлган тақдирда ҳам кўпинча худди шу қўшимчалар одамнинг бошқалар орасида ўзи ҳақида, унинг характери, умумий маданияти, қизиқишлари, диди ҳақида айтиб туради.

Костюм композициясининг ифодаловчи воситалардан ташқари куриш иллюзиялари, оптик эффектлар ҳақида ҳам тасаввурга эга бўлиш керак. Булардан энг муҳимларини эслатиб ўтамиз. Костюм чизиқларининг гавданнинг узунлигига ва энига, газлама ранги ва фактурасининг «вазминлик» ва «енгиллик»ка таъсири ҳақида юқорида гапирдик. Яна шуни такрорлаймизки, бўйлама ритмик жойлашган камроқ чизиқлар гавдани «чўзади», кўндаланглари — «ер бағирлатиб қўяди». Лекин газламадаги нисбатан йирик параллел йўллар аксинча эффект беради (7-расм) — гавдани юқорига (горизонтал йўллар) ёки энига (вертикал йўллар) «чўзади». Майда зич йўллар эса, одатда, бир текис чўтир юзадек кўриниб, чизиққа ўхшаб кўринмайди.



7-расм. Костюмдаги йирик йўллар:
 а — горизонтал; б — вертикал

Бўйлама чизиқлар албатта гавда шаклига эргашган бўлиши керак, яъни елкалар кенглигини такрорлаши, белга томон яқинлаша бориши, кейин ёки сал ажрала бориши (аёллар гавдасида), ёхуд кенгаймаса ҳам турғун таянч бўлиб туриши (эркакларда) керак. Чизиқлар, масалан, русча сарафандаги сингари пастдан юқори томон тўплана бориши мумкин: шунда бутун силуэт, шунингдек чизиқлар ўртасидаги унга чизиқлар бўйлаб мос келадиган «интилиш» гавдани келишган, турғун қилиб кўрсатади.

Агар костюмда чизиқлар мутлақо параллел бўлса, унда улар табиий шаклга зид келади, кўринишда уни «бузади», «шишириб юборади». Шунинг учун, айтайлик, чўнтаклар қатъи тўғри бурчак эмас, балки юқорига томон (трапеция ёки белга ёпишган силуэтли пиджакда, кўйлақда) ёки пастга томон (пастга томон торая борган шимда) торая борган бўлиши керак. Лекин бичиқ тўғри чизиқларга яқин бўладиган «сафари» усулидаги эркаклар ёки аёллар кўйлагида бундай қилишга хожат йўқ.

Т. В. Козлова ва бошқаларнинг «Кийимни моделлаш ва бадий безаш» китобида берилган тавсиялардан баъзиларини келтирамиз.

Бу маслаҳатлар асосан катталар кийимига тегишли бўлиб, юқори синф ўқувчиларига, шунингдек онасини, опасини янги кийим кийдириб хурсанд қилмоқчи бўлганларга ҳам асқатиб қолиши мумкин.

Учбурчак шаклидаги элементлар гавданинг мақбул хусусиятлари ва чизиқларини бўрттириб кўрсатишга ёрдам беради ҳамда номақбуллари-ни яширади — масалан, бўкса кенгроқ бўлса, уни паст томонга кенгая борадиган юбка ёки кенг ёйилган елка чизиқлари ёрдамида яширса бўлади.

Қотмадан келган, бўйи пастроқ, ясси кўкрак, ингичка қўл ўсмир қиз чиройли белбоғли, юбкаси ҳурпайганроқ кўйлак кийгани маъқул. Кичкинагина ёқа ва кенг қисқа кокетка ҳисобига елка чизиқларини кенгайтириш ва кўкракни катталаштириш мумкин. Костюм деталларида гавда ўлчамлари ҳисобга олинган бўлиши, лекин улар жуда майдалашиб кетмаслиги керак, чунки майда деталлар ўсмир қизни жуда ёш қиз болага ўхшатиб қўяди. Кичик фигурага узун, бели ёпишиб турадиган жакет тўғри келмайди, унга кўпроқ қисқа, бели озроқ ёпишиб турадиган жакет ярашади. Кўкраклар эзилган ёки ясси бўлганда ҳурпайган блузка, қисқа, энгсиз кўйлак, палерина кийиш, қопқоқли чўнтак кўринишидаги, қўйма бурма, айланма бурма туридаги безаклардан фойдаланиш тавсия этилади.

Тўла аёллар уларнинг хушкўриниш хусусиятларини кўзга ташлатадиган костюм кийишлари керак. Узун ва диагонал чизиқлар тўлаликни яширади. Пастга томон сал кенгая борадиган юбка кўкраклар катталигини мувозанатлайди. Тўла аёллар кийим энглари, кокеткалари, қўйма бурмалари, манжетларнинг кенг бўлишидан қочишлари керак. Ҳурпайган энглар, катта чўнтаклар бўксаларни кенгайтириб кўрсатади. Қаттиқ тортилган кенг белбоғ тўлаликни бўрттиради; реглан энг бундай фигурага тўғри келмайдиган диагоналлар ҳосил қилади, жуда кичик шляпа ва ташланиб турадиган узун соч, ёпишиб турадиган юбка ва қўйма безакли пойфзал юзни, оёқларни кичрайтириб кўрсатади.

Дароз қотма фигурали аёл қўйма бурмали ва тасмали ҳурпайган юбка, гофрировка қилинган ёқали, бантли кийим, пелериналар, костюмлар, кенг икки бортли пальто кийгани, контраст туслардан (горизонтал бўйлаб), кенг белбоғ, ёқа ўмизи «қайиқча» қилиб ўйилган, кокеткалардан фойдалангани тузук. Елка чизиги кенгайтирилган, энг ўмизи чуқур, энг 3/4 узунликда ёки тирсаккача етмайдиган бўлиши керак.

Бўй жуда баланд бўлса, калтароқ юбка, паст пошна туфли ва соябони кенг шляпа кийган яхшироқ. Елка кенг бўлса, тор юбка, ёпишиб турадиган ёқа, кенг соябонли шляпа тўғри келмайди. Кенг юбка кийиб ва ёқа ўмизи У-симон ўйилгандан фойдаланиб, елкаларни мувозанатласа бўлади.

Эътиборли жойлар фигуранинг беўхшавроқ жойларидан чалгитадиган қилиб тақсимланиши керак. Эътиборли жойларнинг ёки ажралиб турадиган ёрқин деталларнинг фигура четларида бўлиши уни кенгроқ қилиб, ва, аксинча, қора қўлқоп, қора пойфзал, қора шляпа уни узайтириб кўрсатади.

Фигура симметрик бўлмаса (елкалар, бўксалар паст-баланд бўлса), пастроқ томонга драпировка қилиш, илгаклар чатиш, бирон безак, рангли деталь, қоплама безак тикиб қўйиш мумкин.

Айтилганларнинг ҳаммасига барчага баравар универсал қоидалар йўқлигини илова қилиш керак. Ҳаммавақт эътибор бериладиган қуйидаги миқдор ва пропорцияларни биринчи галда ёдда тутиш керак: гавданинг, бошнинг, қўл-оёқларнинг умумий ўлчами. Ҳар ким ўзига ярашиг нисбатларни билиши ва қисқа юбкаларга, кенг ва тор шимларга, вазмин елкали кийимларга, каттакон ва кичкина шапкаларга қизиқиш зўрайган пайтларда ўша нисбатларни унутмаслиги керак.

Костюм композицияси ҳақида билганларимизга яқун ясаймиз. Унинг ифода воситалари — силуэт, чизиқлар, пропорциялар, масса, ранг, декоратив безак. Шулардан фойдаланиб, санъаткор костюм «қуради», ташкил этади. Бунда у баъзи бирлаштирувчи тушунчаларга амал қилади. Уларнинг асосийси — композиция маркази; бу мутлақо геометрик «ўрта» нуқта ёки физик оғирлик маркази эмас. Уни эътибор маркази дейилгани тўғрироқ бўларди, чунки бу костюмингиздаги биринчи бўлиб «кўзга ташланадиган» элемент. Бу ҳар қандай нарса бўлиши мумкин. Масалан, костюмнинг келишган, жўнгиналиги ёки кутилмаганда дадил умумий шакли; ранг ечимининг икки-учта локал (бир тусли) жойлар бирга қўшилганлиги ёки манзарали ола-булалиги, ҳатто «лахтаклиги»; материалнинг фактураси ва пластикаси — майин ҳурпайганлиги, атласдай жилваси, эластик таранглиги, бахмалдай мулойимлиги, шаффоф, мўртлиги; деталлар — шарф, бант, белбоғ ёки ёқа ва манжетдан иборат кунгирадор гарнитур; безаклар ёки ҳатто тугмачалар — ахир тугмача ҳам безак, устига-устак уйда қолдириб бўлмайдиган безак; қўлда тўқилган свитердаги гул ва ҳоказо ана шундай элемент бўлиши мумкин. Лекин, шуни эсда тутиш керакки, сиз ўйламаган тақдирингизда ҳам костюмда шундай эътибор маркази албатта бўлади.

Бундай эффе́ктларни «бошқариш учун» нега костюм яхши чиққани ёки яхши чиқмаганини, нега ярашаётгани ёки ярашмаётганини кўра билишни ўрганиб олиш керак.

Костюмнинг ҳамма қисмлари катта-кичиклиги, шакли, ранги, пропорциялари, безаклари жиҳатидан қандайдир бир мувозанатга келтирилган, мувофиқлашган, монанд бўлиши, ўзаро ва, албатта, одамнинг ўзи билан «тортишмайдиган» бўлиши керак.

Костюм қисмларини мувозанат ҳолатига келтиришга учкомпонентлик қоидаси ёрдам беради. Костюмда чизиқлар, деталлар, безаклар, ранглар ҳаддан ташқари такрорланавермаслиги керак; айна вақтда бирон элемент бир марта ишлатилса, унинг «жавоби» ҳам бўлиши керак. Масалан, ёқа айлана шаклида бўлса, чўнтак ва манжетларда ҳам айланма жойлари бўлиши керак; агар бир елкада тақилма, драпировка, қоплама безак бўлса, юбкада ёки энгларда ҳам бирон жойда шундай деталь, лекин бошқача масштабда бўлиши керак; агар ансамбль, айтайлик, оқ билан қора ранг контрастлиги ҳал қилинган бўлса, озроққина миқдорда, «ярашадиган» қилиб, билиб танланган учинчи ранг (жакет ёқа ўмизидagi ўйиғида блузка; ёки безаклар комплекти; ёки пойафзал ва сумка ва ҳоказо) жуда ёпишиб тушади. Кўп рангли



8-расм. Кийимдаги классик услуб

«манзарали» кийимларга қўшимчалар ва безаклар танлаш умуман қийин, ҳатто ранги тўғри келадиган мағизлар ва тасмалар кўпинча «панд бериб» қўяди, кўринишни бузади — шунинг учун ўзгартириб турса бўладиган белбоғ, маржон, дурра, оёқ кийим каби қўшимчалар билан кифояланиб қўя қолган маъқул.

Қачонки билим, тажриба ва табиий сезги муваффақиятли чиқса, биз костюмда услуб ва дид ... бор деб айтамыз.

УСЛУБ

Мана энди кийиш маданияти соҳасидаги энг муҳим тушунчалардан бирига етиб келдик. Услуб — тартиб, система маъноларини билдирадиган бу арабча сўз юнон тилидаги *stybeus* — мумга ёзиш учун учи очилган чўп қалам сўзининг адабиёт ва санъатга нисбатан маъносини айнан билдиради. Услуб (стиль) адабиёт ва санъатда асарнинг, авторнинг йўли, характери, ғоявий-бадий хусусиятларини билдиради.

Кийимга нисбатан олганда учта асосий услуб бор. Классик (бошқача айтганда — одми, ишбоп, хушбичим) услуб — энг турғун, асрлар мобайнида «танланган», деярли ўзгармайдиган, «модадан ташқари». Костюм-шим ёки костюм-шим-нимча, «инглизча» пальто, плащ эркаклар кийимида; англи кўйлак, блузка ёки свитер билан сарафан, тўғри ва тахлама юбкали «шанель» костюм аёллар кийимида



9-расм. Кийимдаги спорт услуби

классик ҳисобланади (8-расм). Классик гардероб — эркакларда ҳам, аёлларда ҳам — кўз ўнгимизда кенгая бораётибди. Бу трикотажнинг куртка типидagi бемалол шакллари ҳисобига кенгаймоқда. Аёллар кийими таркибига шим, «эркаклар» пиджаги, кўйлагига узил-кесил кирди.

Спорт услубидаги кийим (спорт машгулотлари учунгина эмас) ҳаракат қилиш учун, турли ишлар учун, актив дам олиш учун қулай (9-расм).

Романтик услуб — бу «фантазия», «хотиралар», «изланишлар» соҳаси (10-расм). Бу ерда тарихий, миллий (фольклор) костюм элементларидан фойдаланилади (11-расм).

Санаб ўтилган услубларнинг ҳаммаси бир одамнинг кийимида ва ҳатто битта ансамблда бирга қўшилиб келиши ҳам мумкин. Шу муносабат билан «аралаш» («диффузный») услуб, термини, яъни услубларнинг бир-бирига киришиб кетишини, ўзаро таъсир этишини билдирадиган термин пайдо бўлди. Киришиш даражаси қанча бўлишини аниқлашга ҳар бир кишининг шахсий услуби — композиция ҳақида айтилганларнинг ҳаммасини ва шахсий дидини ҳисобга олиб, гавдани тўғри тутиши ёрдам беради. Ўз шахсимизнинг хусусиятлари — фикрлаш тарзимиз, маданият даражамиз, меҳнатга муносабатимиз ва бошқа кўп жиҳатларимиз кийимимизда ва хатти-ҳаракатимизда кўриниб туради (юқорида модага муносабат ҳақида гапирганимизда буни гаплашган эдик). Янги моделлар яратишгина эмас, балки ўзининг кундалик



10- расм. Кийимдаги романтик услуб



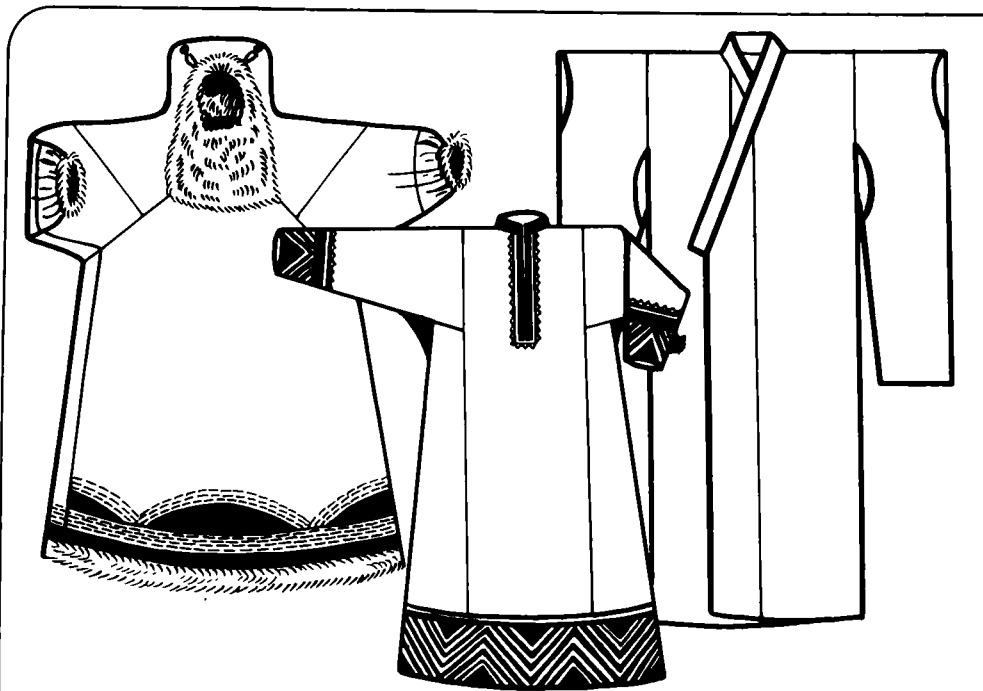
11- расм. Кийимдаги фольклор услуби

кийимини танлаш ҳам ижодий жараён — демак, ҳамма ҳам санъаткор бўла олади, шахсан ўзининг бетакрор образини ярата билади.

Кўп қизалоқлар «қўғирчоқ ясантириш» ўйинини яхши кўрадилар, улар учун кўйлақлар расмини чизадилар, лекин расмларини рассомлик ўқув юртларига олиб келганда, бунинг жиддий иш эмаслигини эшитиб, хафа бўлиб кетишади. Чиндан ҳам ясан-тусанлар расмини кўчириб олишда бирон маъно йўқ. Лекин, ишни, масалан, ўз услубини топишга уриниб кўришдан: ўзига ўхшаб кетадиган бирон гавдачани чизиб, ёпиб унга турмушдаги ҳамма ҳолларда ярайдиган гардероб танлашдан бошласа бўлади.

Албатта, нусха кўчириш ҳам исталган давр ва исталган халқлар костюмларига қараб, улар расмини чизиб олиш ҳам (ҳатто уларни ўз-ўзига «кийдириб» кўриш ҳам) мумкин. Аммо бунда улардаги ҳамма хусусиятларни: сулўтни, пропорцияларни, алоҳида қисмлар ҳажмининг ўзаро нисбатини, бичиқ чизиқларини (агар булар кўриниб турган бўлса), безак деталларини кўра билиш ва уларни иложи борича акс эттиришга ҳаракат қилиш керак. Пойафзал, соч тараш, бош кийимлар, қўшимчалар (сумкалар, қўлқоплар, зонтиклар ва бошқалар) ҳам муҳим; хоналарнинг ясатилиши, мебел, бинолар архитектураси билан кийимлар биргаликда даврнинг ёки халқнинг моддий маданиятини ташкил этади, услуб қандайлигини кўрсатади.

Албатта, буларнинг ҳаммасига тушунадиган одам билан маслаҳат



12- расм. Коряклар кухлянкаси

13- расм. Русча аёллар кўйлаги (турлардан бири)

14- расм. Япон кимоноси

қилинса яхши бўларди. Ушанда болалик ўйини костюм композициясини тузишда муайян машқ бўлиб хизмат қилиши, бўлажак нарсани «эскиз» да пухта ўйлаб чиқишга, бу нарсанинг сизнинг гавдангизга «муносибли»-гини, сизнинг бошқа нарсаларингизга «тўғри келиши»ни текшириб кўришга ўргатиши мумкин.

НИМАДАН БОШЛАШ КЕРАК

Биз сиз билан модельер-рассомнинг кийимини бадий лойиҳалаш деб аталадиган меҳнатининг қонунлари ҳақида анча нарсаларни билиб олдик. Лекин булар фақат қондалар, назарий асосларгина холос. Аммо ишга қандай киришмоқ, нимадан бошламоқ керак?

Буни ҳамма билади — андозадан бошлаш керак. Кийим расми чизилган тайёр пакетни олиб ёямиз-да, бичаверамиз... Ёки қўшимча варақларида — қайсиниси нима эканини дабдурустдан тушуниб олиш қийин бўлган — нуқталар, штрихлар ва гажаклардан ўргимчак олига ўхшатиб чизиб ташланган контурларни газламага тушираемиз. Яна шу ёки бошқа бир китоб ёрдамида чизмани ўзимиз мустақил чизиб олсак ҳам бўлади.

Ҳар қалай қизиқ — илгарилари, ҳали китоб ҳам, журнал бўлмаган вақтларда қандай бичишган экан?

Илгарилари осонгина — «кўзда мўлжаллаб» бичишган.

Масалан, Узоқ Шимолда турадиганлар «кухлянка» — буғи терисидан кўйлак (пўстин вазифасини ҳам ўтайди) бичиш учун жимжилоқни ўлчаб олишса, бас. Лекин, жимжилоқсиз ҳам бичаверишади, чунки кухлянка — «размерсиз» нарса. Шунинг билан бирга унинг бичими биз ўйлаганимиздек примитив эмас, балки жуда мураккаб (12- расм), унга қатто «европача» кийим бичимини асосли билган одам ҳам бир қарашда тушуниши қийин. Ҳамма гап шундаки, бу бичим бичилмаган терилардан «ўз-ўзидан» пайдо бўлган бўлиб, бунда олдин одам орт томонига тери ёпишган, кейин терига капюшондан бошлаб «винт» қилиб буралган энглар «ёпиштиришган», ундан кейин олд қисмини қўшиб, у ер-бу ерига керакли ўлчамда, гоҳида ямоқ каби бўлақлар жойлаштириб чиққанлар. Ҳосил бўлган чизиқлар бўйлаб безаклар: мўйнаси ташқарига қараган қишки қавват кийимда — оқ ва қора мўйнадан нақш; ровдугадан (кийик теридан) тикилган ёзги кийимда — мўйнадан лента гуллар, тери шокилалар тикишган. Кейинчалик безаш учун маржон, кашта ипи, рангли газламалар ишлатишган.

Дарвоқе, тери қайчида эмас, балки махсус пичоқда бичилади. Шимолий-шарқ халқларида бундай пичоқ «аёллар пичоғи» деб аталиб, унинг тиғи ярим айлана шаклида бўлади, «эркаклар пичоғи» нинг тиғи эса ингичка» учли бўлиб, у мол сўйишга ва гўшт нимталашда ишлатилади.

Нега бунчалик мураккаб усулда бичишган деган савол туғилади. Наҳотки ҳеч қанақа улоқ ва ямоғи йўқ, энглари тўппа-тўғри кўйлак кесиб ола қолиш эсларига келмаган бўлса? Мана, ҳозир, Шимолда ҳамон зарур бўлган мўйна кийимни гоҳида чиндан ҳам худди шундай тикишади-ку. Лекин унда терининг майда бўлақларини ташлаб юборишга тўғри келади, терига етишиш эса осон эмас, шунинг учун энг кичик бўлақлар ҳам ортиқча ҳисобланмас эди.

Худди шундай «чиқиндисиз» бичиш халқ кийимларида қадимдан мавжуд бўлиб, унда деталларнинг ўлчами тўқув дастгоҳи кенглигига боғлиқ бўлади. Шунинг учун русча сарафан ёки кўйлакдаги улоқлар шакли (13- расм), японча кимонодаги эни 35 сантиметрли шойи полотнолар (14- расм) сони ҳам ўзгаришсиз қолиб келади.

Европача бичимнинг ҳам халқ костюмларида «ёзиб қолдирилган» узоқ тараққиёт тарихи бор. Яна бир эслатамизки, биронта энг «аристократик» либос тўсатдан, ўз-ўзидан пайдо бўлган эмас — аёнларнинг олмос юлдузлар қадаб ташланган мундири ҳам, упа сепилган парикли хонимнинг бежамдор кийими ҳам, дипломатнинг ёки дирижёрнинг ялтироқ фраки ҳам — ҳаммаси ўзларининг «фуқаро» уруғларидан тарқаган.

Ҳозирги вақтда кийим ассортиментининг ривожланиши, яъни унинг янги турларини яратиш айнан халқ костюмини чуқур ўрганиш асосида давом этаётган бўлиб, бундай костюмнинг бадий битмас-туганмаслигини эмас, балки конструкциясининг ҳамма нарса мўлжалга мувофиқлиги ва ортиқча ҳеч нимаси йўқлиги, унинг «инженерча» мукамаллиги ҳам ҳайратда қолдиради.

Бироқ, бичиш усулларига қайтайлик. Бемалол, кенг шаклдаги кийимлар кўп деталлардан иборат мураккаб бичиқ бўлишини талаб этмасди — антик Юнонистон ва Римнинг тўғри, қия, юмалоқланган лахтақларини драплашга асосланган костюмлари; Византиянинг, ўрта аср Европасининг эркаклар ва аёллар кўйлақлари ана шундай кийимлардан.

Уйғониш даври (XV — XVI асрлар) дан бошлаб жамият олий табақалари вакиллари кийими тобора мураккаблашиб, гавдага ёпишиб турадиган бўла боради. Олдинлари кенг кўйлақ устидан белбоғ, корсаж боғланган, кўйлақнинг кўкрак қисми шнурли бўлган. Кавказдаги тоғли ёш қизларнинг шоирлар мадҳ этган хуш қоматлиги ҳам тор кўйлақ кийганларидан эмас, балки кенг чарм ёки кумуш белбоғ боғлаганларидан бўлиб, бу камар кенг кўйлақларини ва жилвали тафтадан ёки гулдор парчадан тикилган яна бир устки кийимни қаттиқ тортиб туради. Европа гўзалларининг ясан-тусанлари XIX асрнинг энг охиригача, беш юз йил мобайнида нуқул юбка ва мустақил кўйлақ кўкрак қисмидан (лифдан) иборат бўлган.

Кейин бевосита гавданинг ўзида кийимнинг, аввал кўкрак қисмининг шаклини яратадиган бўлинди — газламадан тахламалар, виточкалар, чоклар ёрдамида кийим шакли «ёпиштириб» чиқилар эди. Шу тарзда чизиқларнинг оптимал, энг яхши жойланишини, деталлар формаси топиларди. Ҳатто энг ўмизини думалоқ ўйиш ҳам бирдан эсга келмаган, энг ўмизи олдин газламадан тўппа-тўғри қилиб ўйилган; энглар эса костюмнинг баъзи бошқа қисмлари сингари, шнурда боғлаб қўйилар эди.

Иссиқ мамлакатлардаги кўп халқлар каби антик дунё халқлари ҳам иштон ўрнида лунги боғлаб юрганлар. Аммо умрининг ярми эгарда ўтадиган кўчманчи халқлар билан ўргача ва совуқ минтақа аҳолисида, албатта, илгаридан иштон бўлган. Бунинг бичиғи ҳам — учма-уч боғланадиган бир жуфт полотнодан ва қулочка келмайдиган кенг шаровардан то готика давридаги тоғ шоссгача ва жентельменнинг биронта ҳам нуқсонни йўқ панталонигача ўзгарган.

Муляж методи (французча moulage — қуйиш, ёпиштириш, қуйилма), айтайлик, мураккаб ассиметрик драпланувчи нодир модель яратиш керак бўлганда, ёки аниқ индивидуал андаза асоси тайёрлаб олиш учун, ёки кўплаб ишлаб чиқариш учун тикишдан олдин янги модель макетини текшириш учун ҳозиргача қўлланиб келади.

Ҳисобламасдан бичиш методидан токи sanoat йўли билан кийим тикишга, биринчи галда ишчилар ва хизматчиларга керакли эркаклар кийими тикишга эҳтиёж пайдо бўлгунча муваффақиятли фойдаланиб келинди.

Албатта, тикувчилар илгарилари ҳам одам гавдасини ўлчаб, кейин шу ўлчамларга биноан ҳисоблаганлар. Лекин ҳеч қандай ягона система бўлмаган. Ҳар бир тикувчи устозидан ва ўзининг шахсий тажрибасидан ўрганиб борган. Одам гавдаси қисмларининг ўлчамлари билан кийим ўлчамлари орасида муайян боғлиқлик борлиги аниқ бўлиб қолгандан кейин, бунинг қонуниятини топишга, формуласини чиқаришга ҳаракат қилдилар. Лекин амалий тажрибага асосланган «системалар» илмий асоссиз бўлиб, гоҳо бир-бирига зид бўлиб қолар ва ярақаса кустар усулда якка тартибда кийим тикишга яраши мумкин бўлиб, sanoat ишлаб

чиқаришига ярамас эди. Ҳисоблаш-координата системаси бундай системалардан энг такомиллашгани ҳисобланади.

Бичиш методларининг бундан кейинги ривожланиши турли мамлакатлар аҳолисидан, турли тип қоматлардан оммавий ўлчам олиш асосида давом этди. Бу маълумотлар статистик ишлаб чиқилди, яъни ёш ва бошқа хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда размер белгиларининг энг типик, энг кўп бирга қўшилиб келиши аниқланди. Кейин замонавий ўлчам ва ҳисоблаш техникасидан фойдаланиб, математик ва инженерлик ҳисоблашлар йўли билан методикалар, яъни исталган фигурага мўлжаллаб исталган кийим турининг чизмасини чизиш учун қоидалар ва формулалар яратилди. Бу жуда катта ишнинг натижалари СССРда 1967 йили тикувчилик саноати учун қонун сифатида тасдиқланган «Кийим конструкциялашнинг ягона методикаси»га жамланди. Бундан ташқари, кийимни поток усулида тикиш учун ҳам якка тартибда ательеда ва ўзи кийим тикиш учун ҳам ҳисоблашлар методикаси доимо такомиллаштириб борилмоқда. Янги маълумотлар мутахассисларга, ўқувчиларга, ҳаваскорларга мўлжалланган махсус журналларда ва китобларда чоп этилмоқда.

Масалан, аҳолининг якка буюртмаларга биноан кийим тикиш учун «конструкциялашнинг ягона методи» яратилди. Бу метод кийдириб кўриб ишлашга мўлжалланган. Бунда муайян одамнинг типавий ўлчамларидангина эмас, балки конкрет размер белгиларидан ҳам фойдаланилганлиги учун бизнинг китобимиздаги ҳисоблашлар худди шу метод асосида берилган.

Энди «моделлаш» ва «конструкциялаш» терминларининг маъносига тўхталамиз.

Ҳар қандай буюмни тикишга, яъни уни бичишга, унга технологик ишлов беришга киришишдан олдин биринчидан, унинг бадиий лойиҳасини, содда қилиб айтганда, эскизини яратиш керак, — бу босқичга бадиий моделлаш дейилади: иккинчидан, асосий конструкцияни, соддароғи асосни ҳисоблаш ва чизиш керак, буни конструкциялаш дейилади; учинчидан, ҳисоблашлар ва макет ясаш йўли билан тахламаларни, бурмалар, кокеткалар, чўнтаклар, қирқмаларни ва ҳоказо ишлаб чиқиш керак, — бунга техник моделлаш дейилади.

Бу ишларнинг биринчи қисмини одатда модельер-рассомлар, сўнгги иккитасини эса конструкторлар бажарадилар (уларни кўпинча конструктор-рассомлар дейишади). Улар бир-бирларининг ишини яхши билишлари ва тушунишлари керак, чунки модельерлар, конструкторлар ва технологларнинг меҳнати ўзаро боғлиқ ва умумий ишнинг пировард натижаси учун бирдек муҳим.

Ательеда бичиқчининг ўзи модельер-рассом билан конструкторнинг ишини бажараверади, у технологик процесснинг ҳаммасини ҳам билади, лекин технологик операцияларни кўкловчи, қўл ишларни бажарувчи, моторчи, дазмолчи деган махсус усталар бажарадилар.

Уй шароитида рассом ҳам, конструктор ҳам, технолог ҳам ўзингизсиз. Шунинг учун ишнинг барча босқичларига — модель танлаш ва яратишга, ҳисоблашга, бичишга ва ишлов беришга — тўла масъулият билан қарашингиз керак.

Бу китобда яна мураккаблиги жиҳатидан мактаб программасига мос келадиган бир нечта моделлар тавсифини топасиз. Китобимиз дарслик эмас, лекин бу тавсифлар бичиш ва тикиш санъатини энди бошлаётганлар учун ҳам, бу ишда озроқ тажрибаси борлар учун ҳам даре вазифасини ўташи мумкин.

Кийдириб кўришга махсус эътиборингизни жалб этишни истардик. Кўплаб кийим ишлаб чиқаришда бу нарса бўлмайди (тўғри, модель тайёрлаш мобайнида кийдириб кўриш кўп бўлади), бу ерда сифат яхши бўлиши учун конструкция яхши ишлаб чиқилган бўлиши ва технология пухта ўйланган бўлиши кифоя.

Ателье билан уйда ҳам конструкция ва технология муҳим роль ўйнайди, лекин сизда яна ўзингизнинг ва бошқа бировнинг гавдадаги, юздаги, юриш-туришдаги, кийим кийишдаги бетакрор хусусиятларни тўла эътибор билан ҳисобга олиш имконияти бор. Ишнинг энг ижодий қисми айнан кийдириб кўриш эканини таъкидлаб ўтамиз. Бунда табиий камчиликларни ёпиб кетиш ва ҳатто афзаликка айлантириб юборса бўлади; кашфиётчилик кўрсатиш — материал етишмайроқ қолса ёки эскидан тикилаётган бўлса, қўл ишидан усталик билан фойдаланиш мумкин ва ҳоказо.

Хоҳлаган ишни қилиш мумкин, лекин, яна эслатамиз, буларнинг ҳаммаси шахснинг ўзига, одамнинг образига — ташқи ва ички образига муносиб бўлиши шарт.

Ҳатто энгни яхши ўтқазиш ва тўғри баланс каби соф тикувчилик проблемалари ҳам муҳим — ҳамма нарса муваффақиятли бўлиб, ўхшалиб чиқса, бу бизга яхши кайфият беради, атрофимиздагилардан мақтов эшитамиз. Ишдан орттирган билимимиз маънавий дунёмизни бойитади, баъзан ҳунар танлашимизни белгилаб беради.

ЛОЙИҲАЛАЙМИЗ, КОНСТРУКЦИЯЛАЙМИЗ, МОДЕЛЛАЙМИЗ...

Одам гавдасини ўлчаш

Кийимни тикишдан олдин, худди станок ва машиналардек, уни ҳам лойиҳалаш, конструкциялаш кераклигини юқорида айтдик. Ҳозирги кийим ишлаб чиқариши учун аниқ инженерлик ҳисоби асос бўлиши керак. Бу фақат фабрикада тикиладиган кийимларгагина эмас, балки сиз ўзингиз, ўз қўлингиз билан тикадиган энг биринчи, энг оддий кийим-кечакка ҳам тааллуқли.

Бунинг учун сантиметрли лента олиб, ўз гавдангизни ёки кийим тикмоқчи бўлган киши гавдасини ўлчашингиз керак.

Бу ишни бажарётганда одам товонларини жуфтлаб, иккала оёғида; гавдани табиий ҳолатда бўш қўйиб; қўлларини тушириб, тинч туриши керак. Ўлчаётганда тор футболка устидан эмас, балки гавдага ёпишиб турмайдиган ич кийим, масалан комбинация устидан ўлчанади. Ўлчашни бошлашдан олдин гавдада асосий ҳисоблаш нуқталари — бел чизиғи ва бошқалар белгилаб олинади. Бунинг учун белга 80—90 см, гавданинг юқори қисмига 100—110 см узунликдаги илгак ва бир неча петлялар чатилган оддий резинка ишлатса бўлади. Битта резинка белга горизонтал қилиб тақилади, иккинчиси елкадан ўтказилади (15-расм). Резинка ўрнига шнур, тасма ишлатиш ҳам мумкин.

Ўлчаётганда сантиметрли лентани тортмай ва бўшаштирмай, олд томондан туташтирилади. Елка, қўл, юбка узунлиги ва бошқа ўлчамларни гавданинг ўнг томонидан олиш керак. Елка, бўкса ва ҳоказо симметрик бўлмаса, иккала томон ҳам ўлчанади-да, натижалар алоҳида ёзилади.

Айлана ўлчамлари тўла ўлчанади, лекин бу ўлчамнинг ярми (елка, биллак, панжа айланасидан, елка қиямасининг кенглигидан ташқари) ёзилади.

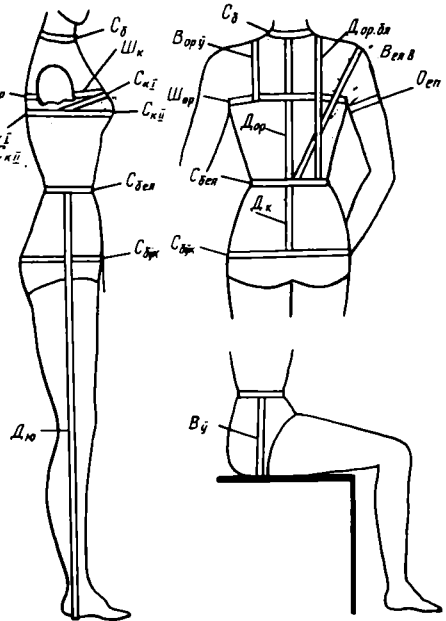
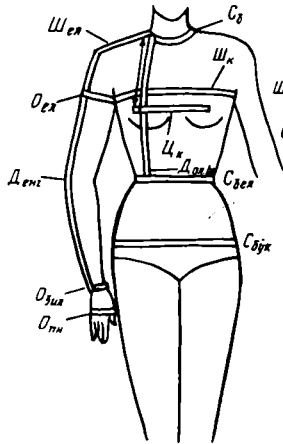
Узунлик ўлчамлари тўла ёзилади.

Размер белгилари қисқартириб: айлана — *O*, ярим айлана — *C*, узунлик — *D*, кенглик — *Ш*, баландлик — *B* деб ёзилади.

Бўлажак кийимнинг елка чокининг бўйин асоси ёнидаги нуқтасига ва қўл танага уланадиган жойдаги елка нуқтаси вазиятига алоҳида аҳамият бериш керак, чунки кўп ўлчамлар шу нуқталардан бошланиб, яна шу нуқталарда тугалланади. Бу нуқталарнинг ўрни ўзгармас бўлиши керак, акс ҳолда ўлчам (размер) катталиги хато чиқиб қолади.

Гавдани ўлчашдан олдин ҳеч нарсани эсдан чиқармай тўғри ўлчаш учун, ўлчам белгилари рўйхати ёзилган қоғоз тайёрлаб олишни маслаҳат берамиз.

Гавдани тўғри ўлчаш приёмлари 16-расмда кўрсатилган, уларнинг тавсифи 2-жадвалда (бунда размер белгиларини шартли белгиланиши ҳам берилган) берилган.



15-расм. Гавда ўлчашда унинг юқори қисмида резинкасининг туриши

16-расм. Одам гавдасини ўлчаш. Размер белгиларининг шартли белгиланиши

2-жадвал

Размер (ўлчов) белгилари

Размернинг шартли белгиси	Размер белгисининг номи	Ўлчаш усули
Сб	Бўйин ярим айланаси	<p>Еттинчи бўйин умурткаси ва олд қисм бўйин чуқурчаси орқали бўйин асоси бўйлаб ўлчанади. Сантиметрли лента гавда орт қисмида кураклар бўйлаб қўлтиқ чуқурлигининг орт томон бурчаклари баландлигидан горизонтал, олд қисмида — кўкрак безларидан юқорида ўтади. Гавданинг орт қисмида сантиметрли лента Скл ҳолатдагидек қолади; олд қисмида — кўкрак безларининг туртиб чиққан нуқталари бўйлаб ўтади. Бел чизиғи устидан тасма бўйлаб горизонтал ўлчанади. Думбанинг туртиб чиққан нуқталаридан горизонтал ўлчанади; гавданинг олд қисмида қориннинг туртиб чиқиши ҳисобга олинади (чизғич қўйиб, ёки сантиметрли лентани гавдадан 1—1,5 см қочириб туташтирилади). Гавдага ёпишиб турадиган шим учун қориннинг туртиб чиқиши ҳисобга олинмаса ҳам бўлади. Кўкрак учлари орасидан горизонтал бўйлаб ўлчанади. Ўлчам миқдорининг ярми ёзилади.</p>
Скл	Кўкракнинг биринчи ярим айланаси	
Ску	Кўкракнинг иккинчи ярим айланаси	
Свел	Бел ярим айланаси	
Сбук	Бўкса ярим айланаси	
Цк	Кўкрак безларининг маркази	

Размернинг шартли белгиси	Размер белгисининг номи	Улчаш усули
Шк	Кўкрак кенглиги	Кўкрак безларидан юкори қўлтик чуқурлигининг олд томон бурчаклари орасида горизонтал ўлчанади. Улчам катталигининг ярми ёзилади
Шор	Гавда орт қисмининг кенглиги	Кураklar бўйлаб қўлтик чуқурлигининг орт томони бурчаклари баландлигидан горизонтал ўлчанади. Улчам катталигининг ярми ёзилади
ШеА	Елканинг қияма кенглиги	Бўйин асосидан елка нуктасигача ўлчанади
Дор	Гавда орт қисмининг узунлиги	Бел ўртасидан еттинчи бўйин умуртқасигача вертикал ўлчанади
Дор.бл.	Гавда орт қисмининг белгача узунлиги	Кураklarнинг туртиб чиққан нукталаридан умуртқага параллел (ундан 7—8 см) ораликда қилиб, бўйин асоси ёнидаги лойихаланадиган елка чокиннинг энг юкори нуктасигача вертикал ўлчанади
Вк	Кўкрак баландлиги	Лойихаланадиган елка чокидан кўкрак безининг энг юкори нуктасигача ўлчанади
Дол.бл.	Гавда олд қисмининг белгача узунлиги	Олдинги ўлчам билан бирга белда горизонтал жойлашган резинкагача ўлчанади
Вел.к	Елка қиямасининг баландлиги	Бел чизиги умуртқа чизиги билан кесишган нуктасидан елка нуктасигача ўлчанади
Дю	Юбка узунлиги	Белдан исталган узунлик даражасигача вертикал бўйлаб ўлчанади
Дш	Шим узунлиги	Белдан исталган узунлик даражасигача вертикал ўлчанади
Дк	Кийим узунлиги	Еттинчи бўйин умуртқасидан исталган узунлик даражасигача умуртқа бўйлаб: белга ёпишиб турадиган кийимларда бел букилишини ҳисобга олиб ўлчанади (Дк иккита ўлчамдан иборат бўлиши мумкин; Дор.б.+Дю)
Вор.ў	Орт қисмининг энг ўмиз баландлиги	Бўйин асоси ёнида лойихаланадиган елка чокиннинг энг юкори нуктасидан, қўлтик чуқурлигининг орт томон бурчаклари даражасида ўтадиган горизонталгача вертикал ўлчанади
Денг	Энг узунлиги	Елка нуктасидан сал букилган тирсак орқали биллаккача ўлчанади
Ое	Елка айланаси	Қўлтик чуқурлиги даражасида горизонтал ўлчанади
Обил.	Билак айланаси	Панжа билакка уланадиган жойдан ўлчанади
Опн.	Панжа айланаси	Панжаниннг энг кенг жойидан ўлчанади
Вбўк	Бўкса баландлиги	Ўтирган ҳолатда бел даражасидан стулгача ён томон бўйлаб вертикал ўлчанади

Улчам СкI га биноан кийим размери аниқланади, размерлар орасидаги фарқ — 2 см бўлади (42, 44, 46, 48 ва ҳ. к.). Ростлар орасидаги фарқ — 6 см бўлади (146, 152, 158, 164, 170).

Иккинчи кўкрак айланаси (СкII) билан бўкса айланаси (Обўк) ўлчамлари орасидаги фарқ бўйича тўлалик группаси аниқланади. Бу фарқ биринчи тўлалик группасида 4 см, иккинчисида 8 см, учинчисида 12 см га тенг.

Магазиндан тайёр кийим сотиб олаётганда албатта ўз бўйингизни ва ўлчам белгиларидан ОкII билан Обўк ларни билишингиз керак.

Орт бўлакнинг белгача узунлигига, енг ўмизининг чуқурлигига, орт ва олд бўлак ёқа ўмизининг кенглигига қўшимча (чок ҳақи)

Қўшимчалар номи	Қўшимчаларнинг шартли белгиси	Гавдага ёпишиб туриш даражасига мўлжалланган қўшимча киймати (см)				
		Жуда ёпишиб турадиган	Ёпишиб турадиган	Ўртача ёпишиб турадиган	Бемалол турадиган	Жуда бемалол турадиган
Орт бўлак кенглигига қўшимча	Пор.к	0,6 - 0,8	0,8 - 1			
Кўкрак кенглигига қўшимча	Пк.к	0 - 0,3	0,4 - 0,7			
Ёқа ўмизи кенглигига қўшимча	Пўм.к	0,5	0,7	1	моделга	биноан
Орт бўлак белгача бўлган узунликка қўшимча	Пор.б	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Олд бўлак белгача бўлган узунликка қўшимча	Пол.б.	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Енг ўмиз бўшлиғига қўшимча	Пўм.б.	1,5	2	2,5	моделга	биноан

Кийимни конструкциялашда гавда размерларининг қиймат белгиларидан ташқари, бемалол ҳаракат қилиш, ҳаво қатлами, газлама қалинлиги ва бошқалар учун керакли қўшимчалар ҳам ҳисобга олинади. Биз сизларни гавдага турли даражада ёпишиб турадиган кийимларга мўлжалланган қўшимча қийматларининг йиғиндиси билан таништириб чиқамиз. Лекин буларда чокка мўлжалланган қўйим, яъни кийим ишлов ҳақи ҳисобга олинмаганлигини ёдда тутинг. Улар ҳақида кейинроқ гапирамиз.

Қадимий туника кийимининг уруғлари

Қадимги дунёда туника деган кийимни ким кийганини эслайсизми? Тўғри — қадимги римликлар; лекин уларнинг ўзигина эмас, Византияда, Русда ва бошқа мамлакатларда ҳам туника кийишган эди... Аммо ўйлаб

Кийимнинг кўкрак, бел, бўкса чизиқлари бўйлаб

Кийимнинг гавдага ёпишиб туриш даражасига						
Кийим турлари		жуда ёпишиб турадиган			ёпишиб турадиган	
		Пбл	Пбк	Пк	Пбл	Пбк
Қўйлак	4 - 5	1 - 1,5	0,5 - 1	5 - 6	2 - 3	1 - 1,5
Жакет	5 - 6	1,5 - 2	1 - 2	6 - 7	3 - 4	1,5 - 2,5
Юбка		0,5	0 - 0,5	-	0,5 - 1	1 - 2

Кийим гавдада бемалол туришига мўлжалланган елка айланасига қўшимча Пел

Енгнинг характеристикаси	Қўшимча миқдори, см	
	Кўйлак	Жакет
Кўлга ёнишиб турадиган	3—4	4— 5,5
Тор	4—6	5,5—7,5
Ўртача	6—7	7,5—9,5
Кенгайтирилган	8—10	9,5—11,5
Кенг	10—12	11,5—13,5
Жуда кенг	12—14	13,5—15,5

Изоҳ. Енгларни конструкциялашда елка айланасининг ўлчам миқдори катта бўлган гавдаларга ва катта размерли гавдаларга қўшимча миқдор кам олинади.

кўринг-чи, ҳозир ҳеч ким туника киярмикин? Уни ким киярди — ахир у қадимгилар кийими-ку? Ана, янглишяпсиз, бу кийим йўқолиб кетгани йўқ, ҳозирда уни кийиб юрган... сиз билан биз. Ие, бу қанақаси? Шунақасики, Т ҳарфига ўхшаш тўғри, енглари икки тарафга қараган кийимларнинг ҳаммаси — туника. Бу — ҳамма халқларнинг эркаклари ҳам, аёллари ҳам илгари кийган ва ҳозир ҳам киядиган оддий кўйлак, сорочка. Бу кийимнинг енг калта ёки узун, яхлит бичилган ёки қирқма, кенг, тор, енг учи бурмали бўлиши мумкин. Шундай қилиб, энг оддий тунги кўйлак ҳам ўша қадимий туниканинг тўғридан-тўғри уруғи, шу билан бирга эъзозли уруғи экан, унинг кейинги авлодлари эса — бу ёшларга жуда ярашиб тушадиган қувноқ, шўхчан модал кўйлаklar, блузкалар экан.

17-расмда қиз болаларнинг тунги кўйлаги чизмасининг асоси тасвирланган. Бу чизмани чизиш учун қуйидаги ўлчамлар керак: Ск, СкII, Дор.б., Дк, Дю, Оел, Цк. Тунги кўйлак учун қуйидаги қўшимчалар керак:

$$Пк=6—8 \text{ см}; \text{ Пел}=5—7 \text{ см}.$$

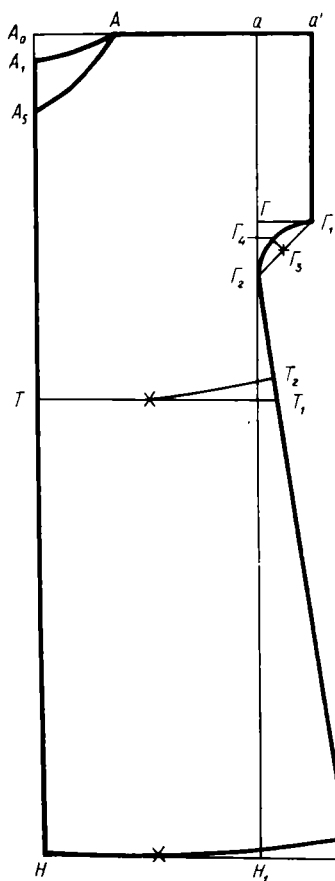
Энди чизма чизишга киришиш мумкин.

ТУНГИ КЎЙЛАК АСОСИ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ

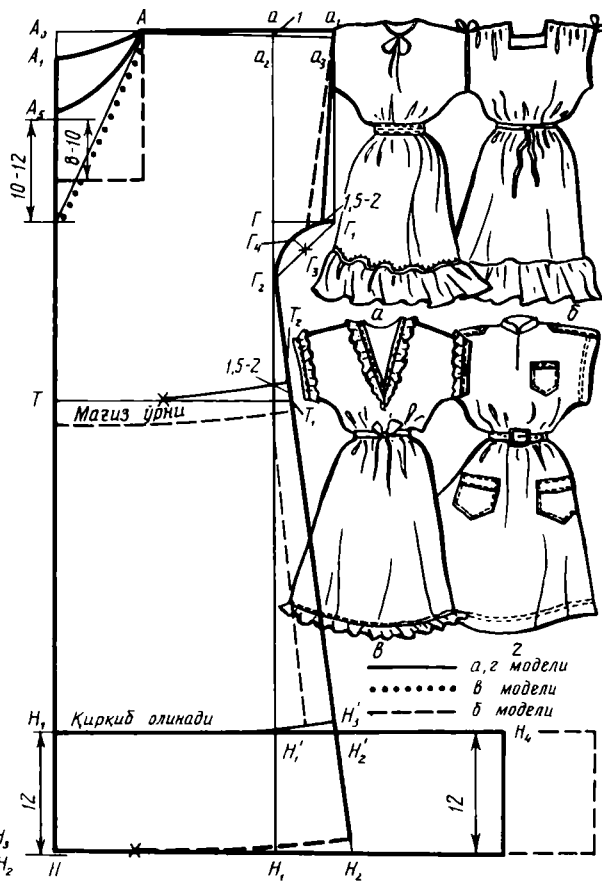
1. $A_0a = СкII:2 + Пк:2$ (кийим кенглиги);
2. $A_0T = \text{Дор.бл.}$ (бел узунлиги);

гавдада бемалол туришга қўшимча (чок ҳақи)

мўлжалланган қўшимча киймати (см)								
ўртача ёнишиб турадиган			бемалол турадиган			жуда бемалол турадиган		
Пк	Пбл	Пбк	Пк	Пбл	Пбк	Пк	Пбл	Пбк
6 7	4—5	2 3	7 9			9 11		-
7 8	5 7	3 4	8 10			10 12		-
	1 1,5	2 5	моделга бивоан					

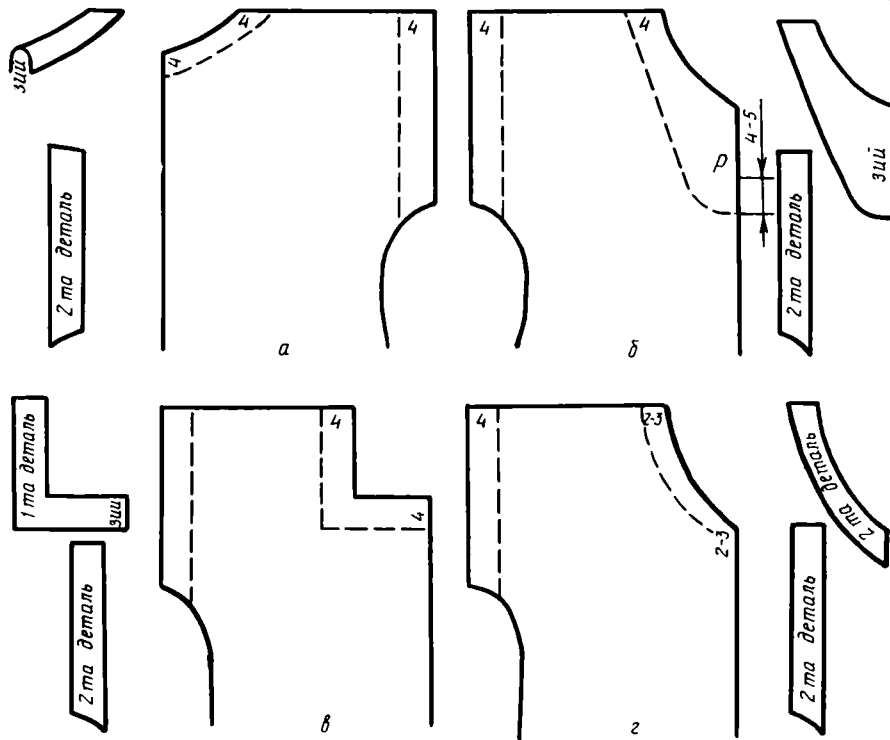


17-расм. Тунги куйлак асосининг чизмаси



18-расм. Тунги куйлак чизмаси асосида куйлақларни моделлаш

3. $TH = Dю$
4. Икки томонига тўғри тўртбурчак чизилади;
5. $A_0A = Cб:3 + 1$ (ёқа ўмиз кенглиги);
6. $A_0A_1 = A_0A:3$ (орт бўлак ёқа ўмиз чуқурлиги);
7. $A_0A_5 = Cб:3 + 2$ (олд бўлак ёқа ўмиз чуқурлиги);
8. Равон чизиқлар билан ёқа ўмизининг шакли чизиб олинади: орт бўлак учун AA_1 ; олд бўлак учун AA_5 ;
9. $aГ = Oe:2 + Пел$ (енг ўмиз чуқурлиги);
10. $aa_1 = ГГ = 5-6$ (енг узунлиги);
11. $ГГ_2 = ГГ_1$;
12. $Г_1Г_3 = Г_1Г_2:2$;
13. $Г_3Г_4 = 1,5$ см;
14. $H_1H_2 = 10-12$ см (кийимнинг этак томонга кенгая бориши);
15. $H_2H_3 = 1,5 - 2$ см (ён чокнинг паст томондаги ҳолати);



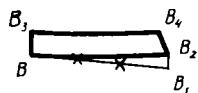
19-расм. Тунги кўйлак чизмасининг асосида кўйлак мағизларини бичиш:
 а — ҳамма моделларнинг орт бўлаги; б — а, г моделларининг олд бўлагига; в — б моделининг олд бўлагига; г — в моделининг олд бўлагига

16. $\Gamma_1, \Gamma_2, \Gamma_3$ нуқталар орқали ён қирқим шаклини чизилади;
17. Кийим этаги раван чизик билан чизилади;
18. T нуқтадан ўнга горизонтал чизик ўтказиб, чизиклар кесишган жойга T_1 нуқта қўйилади.
19. $T_1 T_2 = 1,5 - 2$ см.
20. Этак чизигига параллел қилиб бел чизиги чизилади.

ТУНГИ КЎЙЛАК ЧИЗМАСИ АСОСИДАГИ КЎЙЛАК МОДЕЛЛАРИ

Бўлажак моделнинг расми эскиз деб аталишини энди биласиз. Металчи-ишчи деталь чизмасини, музикачи нотани ўқигандек бу эскизни ҳам «ўқиш» мумкин. Эскизлар бизга нималар дейди?

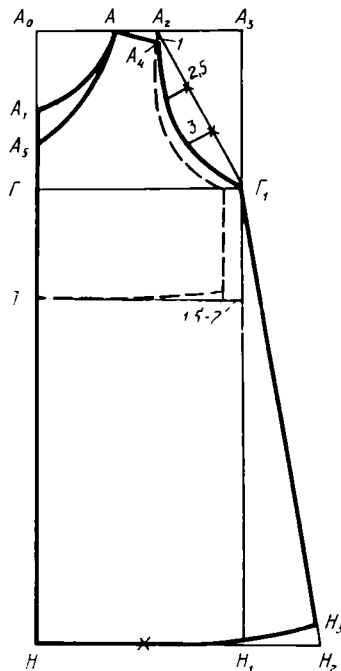
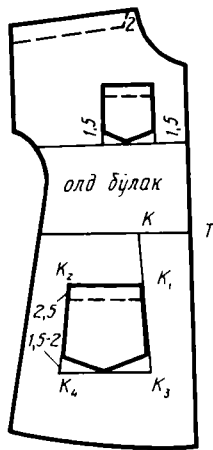
I рангли жадвалда ва 18-расмда тасвирланган кўйлакларга қаранг. Бу кўйлакларнинг ҳаммаси тўғри силуэтли, шакли тўғри, бел қисми қирқилмаган, яхлит бичилган калта енгли. Турли-туман безаклар уларга турли характер, услуб беради, лекин улар ҳар қайсисининг асосида тунги кўйлакнинг сиз билан бирга ҳозиргина чизган чизмаси ётибди.



20-расм. г моделининг тик ёқа чизмаси.



21-расм. г моделига чўнтак ва погонча чизмасини чизиш ва улар ўрнини белгилаш



22-расм. Ёқа ўмизи юмалоқ ўйилган сорочка-кўйлак асосининг чизмаси.

a ва *б* моделларининг этак томони қўйма бурма билан кенгайтирилган. Модель *a* нинг бели бир неча қатор резинка қўйиб кўзга ташланадиган қилинган, ёқа ўмизи, енг ўмизи, қўйма бурмаларнинг конструктив чизиқлари рангли кант билан ажратилган. Модель *б* да ёқа ўмизи «каре» шаклида. Елка чоки бўйлаб шнурга териб ҳосил қилинган драпировка унга мос тушади. Кўйлак белида боғлама белбоғ бор. Иккала кўйлак ҳам чизиқлари равон, ҳажмдор жойлари бемалол турадиган қилиб мўлжалланган. Бу кўйлақларга енгил юмшоқ газламалар: биринчи кўйлақка — чит, батист; иккинчи кўйлақка — штапель, сунъий шойи, ипли трикотаж газламалар тавсия этилади.

в ва *г* моделлар безакларининг чизиқлари геометрик характердалиги билан фарқ қилади. Уларнинг биринчисида баҳяқатор юритилган мағиз ва белбоғларнинг соддалигини хашамдор икки томонлама қўйма бурма, тўр ёки тикма тўр билинтирмайди. Иккинчисидаги ҳамма деталларда спортча услуб кўзга ташланиб туради. Биринчи кўйлақка исталган оч тўқ рангли, гулдор газлама мос бўлиши мумкин; иккинчисига сидирға зич тўқилган газлама — сурп, поплин, зиғир тола газламалар бўлгани тузук.

Бу кўйлақларни тикиш учун тунги кўйлак чизмасига баъзи ўзгартишлар киритиш керак, яъни 18-расмда кўрсатилгандек моделлар ишлаб чиқиш керак.

Кўкрак виточкалари бўлмаган моделлар кўкрак безлари яхши ривожланмаган гавдаларга тавсия этилади.

Тунги кўйлак асосида кўйлак моделлари тайёрлаш

1. Елканинг янги чизиғини ўтказиш. Елка қиялиги: $aa_2 = 1$ см (енг узунлигини aa чизиғида қолдириш мумкин, бу ҳолда у қўлдан анча қочиб туради).

2. Енг учининг янги чизиғини ўтказиш. Бу Γ_1 нуқтадан чапга 1,5—2 см қўйиб топилади.

3. Кўйлак ҳажмини камайтириш мумкин (пунктир чизиқ).

4. Ен томонини кўтариб, кийим этагига ўхшаш қилиб, бел чизиғи ўтказиш.

$A_0T = \text{Дор.бл.} + 1,5\text{—}2$ см қўшимча (буни кийимнинг умумий узунлигида ҳисобга олинади).

5. Қўйма бурма кенлиги тахминан юбка узунлигининг $1/4$ га тенг. Икки томонлама қўйма бурма кенлиги 5—6 см. Қўйма бурма ва икки томонлама қўйма бурма узунлиги кўйлакнинг этак кенлигидан 1,5—2 марта узунроқ бўлиб, унга 10—15 см қўшилганига тенг.

6. Енг ва ёқа ўмиз мағизларининг катталиги ва уларнинг шакли 19-расмда берилган. a модель кўйлагининг енг мағиз чок билан тикилган.

7. Белбоғ узунлиги: b, z моделлари учун — бел айланасидан 50 см узун; e модели учун — бел айланасидан 100—200 см узун.

z модель кўйлагига (18-расм) қўшимча деталарни тайёрлаш

Тик ёқа чизмасини чизиш (20-расм)

1. $BB_1 = Dб$ (эгри чизиқ бўйлаб ёқа ўмизининг узунлиги) = A_1A (орт бўлак чизмасидан) + AA_2 (олд бўлак чизмасидан);

2. $B_1B_2 = 2$ см.

3. $BB_3 = 3\text{—}4$ см;

4. $B_2B_4 = BB_3$ B_2B га \perp бўйлаб.

Юқори чўнтак чизмасини чизиш (21-расм)

1. Чўнтак кенлиги $СкII:8 + 3$ см; бу чўнтак кенлиги 12 см дан ошмаслиги керак.

2. Чўнтак узунлиги энидан 0,5 см узунроқ бўлиши керак. Чўнтакнинг пастки томондаги чизиғи моделга боғлиқ. Чўнтак ўрни кийдириб кўриб аниқланади.

Пастки чўнтак ўрнини аниқлаш

1. $TK = Цк$ ёки $Цк + 1$ см.

2. $KK_1 = \text{Дор.бл.} : 4\text{—}2$ см.

Пастки чўнтак чизмасини чизиш

1. $K_1K_2 = СкII:8 + 8$ см.

2. $K_1K_3 = K_1K_2 + 1$ см.

3. $K_3K_4 = K_1K_2 + 0,5\text{—}1$ см.

Чўнтакнинг пастки томондаги чизиғи моделга боғлиқ.

Погон чизмасини чизиш (21-расмга қаранг).

1. $ПП_1$ узунлиги елка чок узунлигидан 2 см камроқ.

2. Погон кенглиги $ПП_3$ 4 см га тенг.

Погон учи моделга биноан чизилади. Погонча ҳолати штрих чизиглар билан кўрсатилган ✓

Чизмадан андаза тайёрлаш усули билан китобнинг «Бичиқчи ҳам, тикувчи ҳам — ўзингиз» бўлимида танишиб чиқасиз. Андазаларни газлама устига жойлаштириш ва кийим деталлари ҳамда узелларини тикиш технологияси ҳам ўша қисмда баён этилган.

Яна ўхшаш моделлар

Енгсиз, ёқа ўмизи юмалоқ ўйилган сорочка кўйлак (22-расм) кўринишидан жуда оддий бўлишига қарамай, худди туника кийими сингари унинг келиб чиқиши ҳам жуда қадимий. Масалан, Қадимий Греция йигит ва қизлари киядиган антик хитонларнинг айниқса калта ва торроқлари худди шу сорочка кўйлакларга ўхшаб кетади.

Сорочка кўйлакнинг чизмасини чизиш учун қуйидаги ўлчам белгиларининг катталигини билиш керак: $СкII$, $Цк$, $Дор.бл.$, $Дк$.

Қўшимча $Пк = 5$ см.

✓ **ЁҚА ЎМИЗИ ЮМАЛОҚ СОРОЧКА КЎЙЛАК АСОСЛИ ЧИЗМАНИ ЧИЗИШ**

1. $A_0A_3 = (СкII + Пк) : 2$;

2. $A_0T = Дор.бл.$;

3. $A_0H \approx Дк$;

4. Икки томон бўйлаб тўғри тўртбурчак чизилади;

$HH_1 = A_0A_3$; $A_3H_1 = A_0H_1$;

5. $A_0A = Цк$ (ёқа ўмизи кенгайтирилган);

6. $A_0A_1 = A_0A + 1$ см;

Орт бўлак ёқа ўмизи AA_1 нуқталар орқали равон қилиб чизилади;

7. $AA_2 = 4$ см, A_2 нуқтадан пастга 1 см ўлчаб қўйилади. A_3 нуқта ҳосил бўлади. Кейин елка қиялигининг чизиғи A_4A ўтказилади;

8. $A_0Г = Дор.бл. : 2 - 1$ см. Унг томонга горизонтал чизиқ ўтказилади. Кесишган жойида $Г_1$ нуқта ҳосил бўлади;

9. $A_1A_5 = A_1Г : 2$. Олд бўлак ёқа ўмизи равон чизиқ билан AA_5 нуқталар орқали чизилади;

10. $A_2Г_1$ нуқталарни бирлаштириб, шу тўғри чизиқни учта тенг бўлакка бўлиб, унга \perp ўтказиб, тегишли бўлақлар ўлчаб қўйилади. Орт ва олд бўлақда енг ўмизи шакли чизилади;

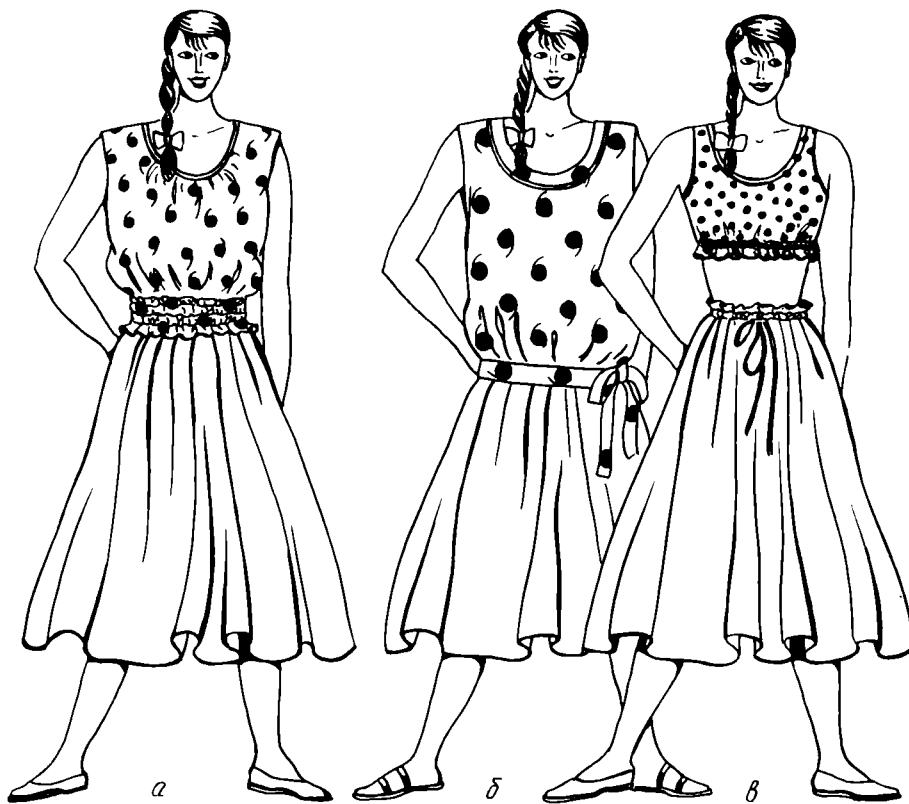
11. $H_1H_2 = 8 - 10$ см;

12. $H_2H_3 = 1,5$ см. Кийим этагининг шакли чизилади.

13. $T_1T_2 = 1,5$ см. Кийим этак чизиғига параллел қилиб бел чизиғи ўтказилади.

Ёқа ўмизи юмалоқ бўлган сорочка-кўйлак чизмаси асосида кўпгина моделлар яратиш ҳам мумкин.

Масалан, рангли II жадвалда силуэти тўғри, формаси кенг, қоплама



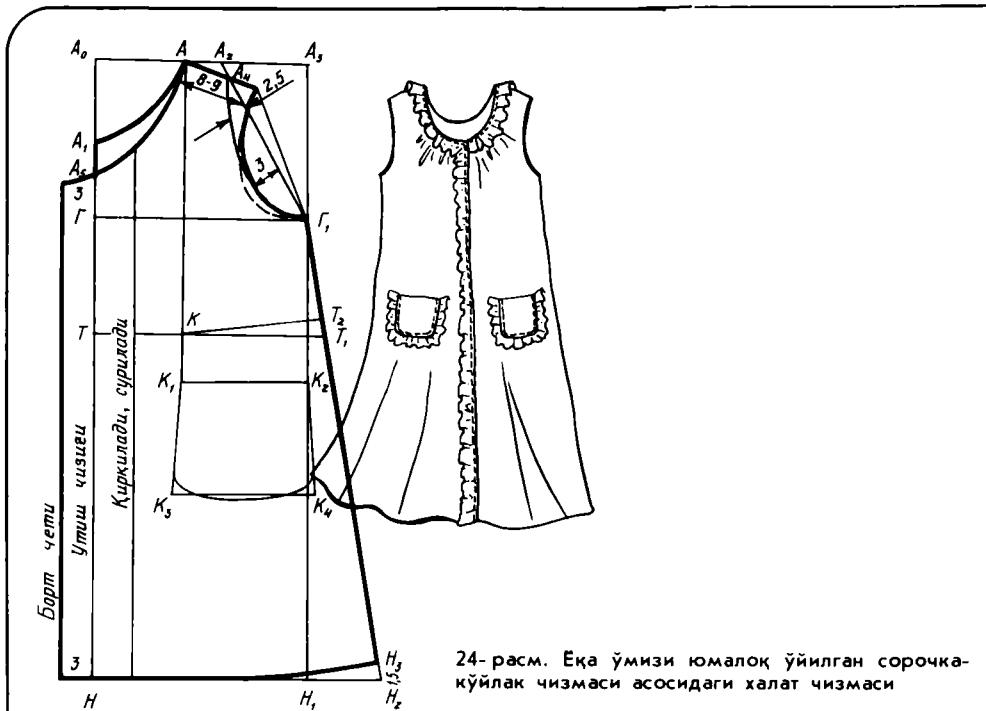
23-расм. Ёқа ўмизи юмалоқ ўйилган сорочка-қўйлак асосида яратилган кийимлар: а, б — блузка; в — чўмиладиган костюмнинг лифи

чўнтакли халат тасвирланган. Унинг ёқа ўмизи, бортнинг ўнг томони ва чўнтакларига қўйма бурма қўйиб магизланган. Тақилмаси кнопкали. Бу халатни ип газламадан тикиш тавсия этилади.

Кўкрак қисми калта чўмилиш костюми билан блузка (23-расм) фақатгина узунлиги ва шакли ўзгариши билан фарқ қилади. Уларни чит, сатин, штапель, ип, трикотаж газламалардан тикиш тавсия этилади. Бу кийимларни эски кийимлардан тикиш мумкин, бунинг учун уларни бичишдан олдин сўкиб, ювиб, тескари томонидан дазмоллаш керак.

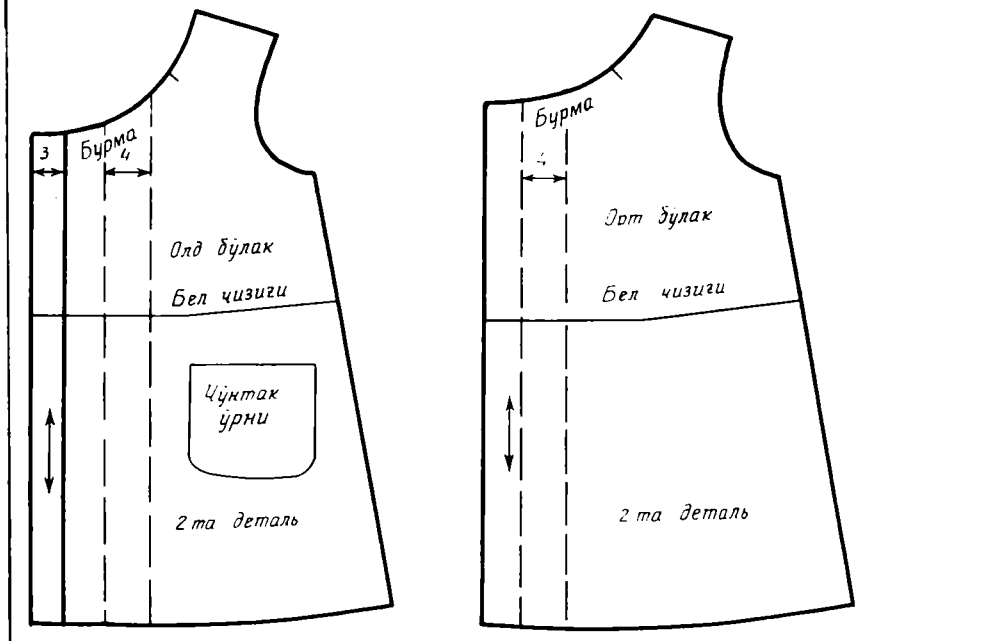
24-расмда ёқа ўмизи юмалоқ сорочка-қўйлак чизмаси асосида чизилган халат чизмаси кўрсатилган.

а ва б моделларнинг (23-расм) ёки ўмизи бўйлаб тахламалар ҳосил қилиб, уларни 26-расмда кўрсатилгандек тақсимлаб тикиш мумкин. Тахламаларни терилган бурмалар билан алмаштириш мумкин, бурма елка чокига 5—6 см етмаслиги керак.



24-расм. Еқа ўмизи юмалоқ ўйилган сорочка-кўйлак чизмаси асосидаги халат чизмаси

25-расм. Кўйлак халат олд ва орт бўлаklarининг деталлари



Халат моделини тайёрлаш

1. Бурма ҳосил қилиш учун орт бўлак 4 см га кенгайтирилади.
 2. Олд бўлак бурма ҳосил қилиш учун 4 см га ва тақилма учун яна 3 см га (борт кенглигига) кенгайтирилади.
 3. Чўнтак ўрни юқорида 38-бетда баён этилган ва 21-расмда кўрсатилгандек аниқланади.
 4. Елка 8—9 см гача кенгайтирилади (узайтирилади);
 5. Бел қисми аниқланади: $A_0T = \text{Дор.бл.} + 1 \text{ см.}$
 6. Чўнтак ҳолати ва шакли аниқланади (25-расм).
 7. Адип бортнинг шаклига мос келадиган бўлади: унинг кенглиги олд бўлакнинг иккита ўтиш қисмига¹ тенг, яъни 6 см.
- Еқа ўмизи юмалоқ сорочка-кўйлак асосида блузка моделлаш 26-расмда кўрсатилган.

XX аср кўйлаги

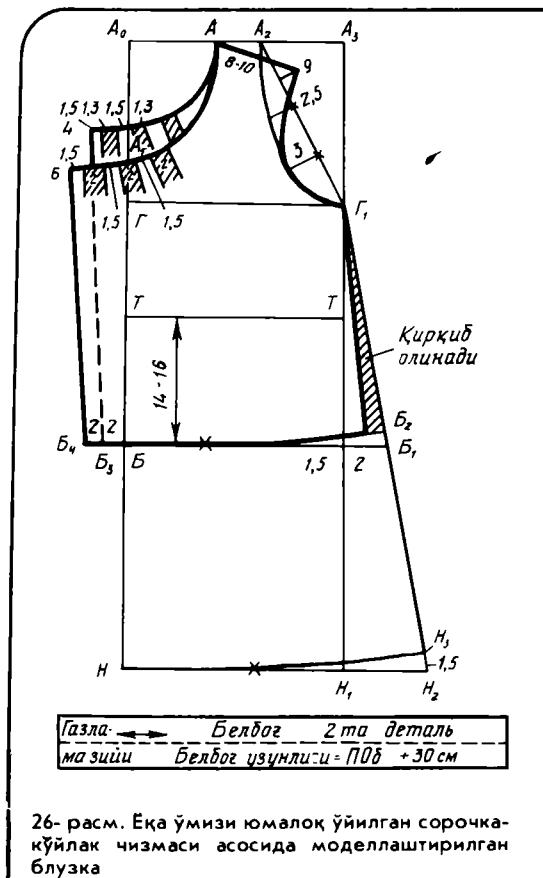
Биз қадимий кўйлақлар, хитонлар шакли асосида яратилган оддийгина кўйлақ, блузкалардан бутун бир гардероб ҳосил қилдик. Энди оддий замонавий «содда кўйлақка» ўтсак бўлади. Бу ҳам унча оддий эмас. «Ваҳшийлар»нинг қўпол кийимларидан ва халқ костюмларининг «мангу» шаклларида сарой аҳлининг нозик ҳашаматли кийим-боши орқали ҳозирги кийимларга хос қулай ва хушбичим соддаликка етиб келиш учун бир неча юз йиллар керак бўлди. Биз унга ўрганиб қолганмиз, ундан унчалик завқланавермаймиз, кўпроқ унинг камчиликларини кўрамыз; аммо давримиздаги етакчи услуб классик услуб экани ҳар қалай бежиз эмас. Эътироз билдириш, мунозара қилиш мумкин, лекин ҳар қалай факт: XX аср милоннинг иккинчи минг йиллиги охиридаги инсоният қиёфасига мос келадиган янгича кийим услубини яратди.

Бу услуб билан танишишни бели қирқилмаган, ўтказма енгли кўйлақ чизмаси асосидан бошлаймиз. Бундан ташқари, бели тўғри ва салгина ёпишган кўйлақлар қандай ҳисобланишини, шунингдек тузилиши ҳар хил бўлган гавдаларга мўлжалланган конструкция вариантларини келтирамыз.

Чизма асосини чизиш учун 46-размер, рости 158, II-тўлалик группасидаги типавий гавданинг ўлчам белгиларининг абсолют қиймати ни оламыз, қўшимчаларни эса гавдага ўртача ёпишиб турадиган кийимга мўлжаллаймиз.

Агар чизма асоси бошқа размер ёки бошқа ростга чизиладиган бўлса, унда гавдадан ўлчаб олинган ўлчамларни ёки махсус жадвалдаги бошқа миқдорларни (типавий гавданинг ўлчамларини) формулага қўйиш керак.

¹ Тақилмаси этагигача тушадиган кийимларнинг олди олд бўлак дейилади; олд бўлак ўртаси — ўтиш чизиғи дейилади; тақилма кўйими — ўтиш қисми дейилади; зийи — борт дейилади.



- Сб — 17,9 см
- СкI — 44 см
- СкII — 46 см
- Сбел — 35,5 см
- Сбўк — 50 см
- Цк — 9,1 см
- Шк — 16,7 см
- Шор — 17,8 см
- Шел. — 13 см
- Дор.бл. — 41,6 см
- Вк — 26,2 см
- Дол.бл. — 42,8 см
- Вел.қ. — 42 см
- Дю — 58 см
- Вор.ў. — 20,7 см
- Денг — 53,5 см
- Оел. — 29,1 см
- Обил. — 16,1 см
- Опн — 20 см
- Пк = 5 см
- Пбел = 3 см
- Пбўк = 2 см
- Пор.к. = 1 см
- Пк.к. = 1 — 1,5 см
- Пор.б. = 0,5 см
- Пол.б. = 0,5 см
- Пўм.к. = 0,7 — 1 см
- Пед.а = 6 см
- Пўм.б = 2 см

26-расм. Еқа ўмизи юмалоқ ўйилган сорочка-қўйлак чизмаси асосида моделлаштирилган блузка

КЎЙЛАК АСОСИ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ

Асосни чизишдан олдин, чизманинг асосий чизиқлари ёки конструкция тўри (27-расм) ҳисобланади:

1. Кийим кенглиги: $A_0a_1 = CкII + Пк = 46 + 5 = 51$ см.

2. A_0a_1 дан пастга вертикал туширилади; бу вертикалга қўйидаги катталиклар ўлчаб қўйилади:

$A_0T = \text{Дор.бл.} + \text{Дол.бл.} = 41,6 + 0,5 = 42,1$ см.

$TH = \text{Дю} = 58$ см, $TB = \text{Дор.бл.} : 2 - 2 = 41,6 : 2 - 2 = 18,8$ см.

3. $A_0Г = \text{Вор.ў.} + \text{Пўм.б.} + \text{Пор.б.} = 20,7 + 2 + 0,5 = 23$ см.

Кўкрак, бел, бўкса, этак чизиғидан горизонтал ўтказилади; кесишган жойларга $Г_1$, T , B_1 , H_1 нуқталар белгилаб қўйилади.

Орт бўлак чизмасини чизиш

4. Орт бўлак кенглиги: $A_0a = \text{Шор.} + \text{Пор.к.} = 17,8 + 1 = 18,8$ см.

Пастга вертикал тушириб, кесишган жойга $Г_2$ нуқта қўйилади.

5. Кўкрак кенглиги:

$a_1a_2 = Шк + (CкII - CкI) + Пкк = 16,7 + (46 - 44) + 1,5 = 20,2$ см.

6. Енг ўмиз кенглиги $aa_2 = A_0a_1 - (A_0a_2 + a_1A_2) = 12,0$ см ($aa_2 = (\text{Оел} + \text{Пел.а}):3 = 11,7$ см формуласига биноан текширилади.)

Енг ўмиз кенглиги 0,2—0,4 см га фарқ қилиши мумкин, лекин контрол сондан кам бўлмаслиги керак.

7. Орт бўлак ёқа ўмизини чизиш:

$A_0A = Cб:3 + Пўм.к = 17,8:3 + 1 \approx 7$ см. $A_0A_1 = A_0A:3 = 7:3 = 2,3$ см. Орт бўлак ёқа ўмизи равон чизиқ билан чизилади.

8. Елка чизигини чизиш: иккита ёй билан ёлка нуқтаси топилади $ТП = \text{Вел.қ} + \text{Пор.бл.} = 42 + 0,5 = 42,5$ см;

$АП = \text{Шел} + 2* = 13 + 2 = 15$ см; Елка чизиги ёрдамчи чизиқ билан ўтказилади.

9. Витачкани чизиш: $Ав = \text{Шел}:3 = 3:3 \approx 4,3$ см; $вв_1 = 7 - 9$ см; $вв_2 = 2 - 0,5 * * = 1,5$ см; $в_1в_3 - в_1в$. Витачка томонларини чизиб, елка чизиги узил-кесил шакллантирилади.

10. $П$ нуқтадан $АГ_2$ чизигига перпендикуляр ўтказилади, кесишган жойга $П_1$ нуқта қўйилади.

11. Енг ўмизининг ўртаси: $Г_2Г_4 = Г_4Г_3$.

12. Контрол нуқта: $Г_2П_2 = Г_2П_1:3 + 2$ (чизмадан ўлчанади).

13. Бурчак биссектрисасидаги ёрдамчи нуқта $Г_2Г_1 = 0,2 \cdot Г_2Г_3 + 0,5 = 0,2 \cdot 11,7 + 0,5 \approx 28$ см.

14. $П$, $П_2$, $Г_4$ нуқталар орқали орт бўлак енг ўмиз чизиги ўтказилади.

15. Ен чок ҳолати¹: $Г_2Г_3 = 1/3$ ёки $1/4 \cdot Г_2Н_3$. Вертикал чизиқ ўтказиб, кесишган жойларни $Г_6$, $Т_2$, $Б_2$, $Н_2$ нуқталар билан белгилаймиз.

Ен чок енг ўмиз ўртасидан $Г_4$ нуқтада жойлашиши мумкин.

Олд бўлак чизмасини чизиш

16. Олд бўлак ёқа ўмизини чизиш:

$Т_1А_3 = \text{Дол. бл.} + \text{Пол.бл.} = 42,8 + 0,5 = 43,3$ см; $А_3А_4 = А_0А = 7$ см; $А_3А_4 = А_3А_4 + 1$ см = 8,7 см. Радиуси $А_4О = А_4О = А_4А_3$ ёйлар.

Изоҳ: агар Дол.бл. ўлчами Дор.бл. дан 6 см ортиқ ёки ундан каттароқ бўлса, бунда бел, бўкса ва этак чизиқларини ўлчаш керак бўлади. Масалан: Дол.бл. = 46 см, Дор.бл. = 40 см; $46 - 40 = 6$ см. Бунда шу фарқнинг $1/4$ ни, яъни 1,5 см $Т_1$ нуқтадан пастга ўлчаб қўйиб, $Т'_1$ нуқтани ҳосил қиламиз.

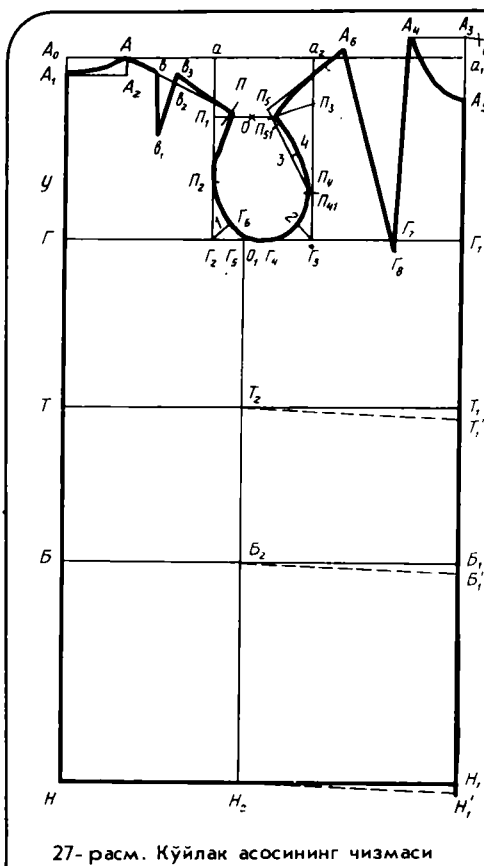
Кейин Цк қийматга тенг горизонтал ўтказиб, $Т_2$ нуқта билан бирлаштирилади; шунга яраша кийим этаги унинг ўрта қисмида узайтирилади; $А_3$ олд бўлак ёқа ўмизининг юқори чўққиси $Т'_1$ нуқтасидан бошлаб чизилади.

17. Витачкани чизиш: $Г_1Г_7 = 9,1$ см; $А_4Г_8 = В_к = 26,2$ см. Витачканинг иккинчи томони ёйлар ёрдамида топилади: $А_4А_6 = 2$ х (СкI —

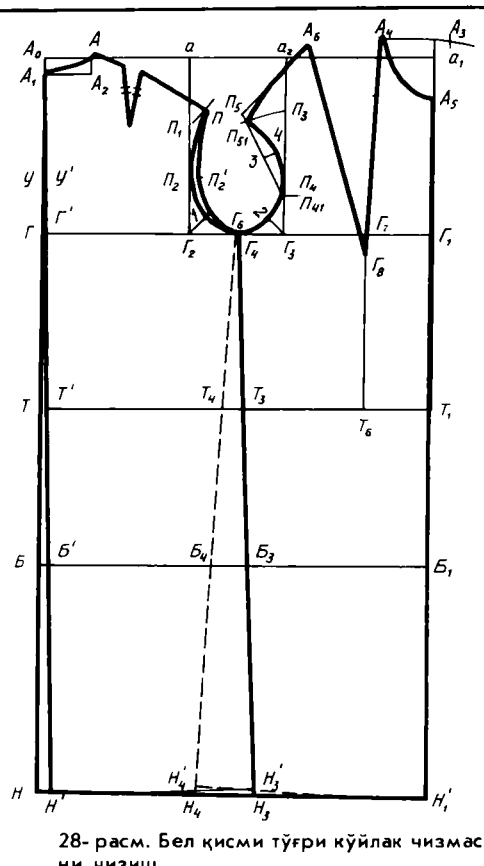
* Витачка кенглиги букчайган гавда учун 2,5—3,5 см; кеккайган гавда учун 0,7—1 см виточкани солқи билан алмаштирилади.

** Бу 0,5 см елка чокга тақсимланадиган солқи.

¹ Бел қисми тўғри бўлиб енглари реглан ва енглари олд ва орт бўлаклар билан яхлит бичилган кийимларнинг ён чоки $Г_4$ нуқтадан ўтади.



27- расм. Кўйлак асосининг чизмаси



28- расм. Бел қисми тўғри кўйлак чизмасини чизиш

$СкII) + 2* = 2(46 - 44) + 2 = 6$ см; $\Gamma_8 A_6 = \Gamma_8 A_4 = 26,2$ см. Витачка томонлари чизилади.

18. Олд бўлак енг ўмиз баландлиги: $\Gamma_3 \Pi_3 = \Gamma_2 \Pi_1$ (чизмадан ўлчанади).

19. Ердамчи нуқталар: $\Gamma_3 \Pi_4 = \Gamma_3 \Pi_3 : 3$; $\Pi_1 \Pi_1 = 0,6$ см.

20. Елка чизиғини чизиш: иккита ёй билан — $\Pi_4 \Pi_5 = \Pi_4 \Pi_3$; $A_6 \Pi_{51} = Шел = 13$ см елка нуқтаси Π_5 топилади. Ердамчи чизиқ билан елка чизиғи ўтказилади.

21. Ердамчи чизиқ билан $\Pi_5 \Pi_4$ нуқталар бирлаштирилади; бу чизиқ иккига бўлинади. Нуқта 3 ҳосил бўлади. Бунга узунлиги 1 см бўлган перпендикуляр ўтказилади. Нуқта 4 ҳосил бўлади.

22. Елка нуқтаси: $\Pi_5 \Pi_{51} = 0,5$ см (газламанинг чўзилиши ҳисобига камайтирилади). Тўғри чизиқ билан елка чизиғи узил-кесил чизилади.

* Қўшимча қиймати размерларга қараб: 38—0,5 см; 40—0,8 см; 42—1,1 см; 44—1,5 см; 46—2 см; 48—2,5 см; 50—3 см бўлади.

23. Ердамчи нуқта: биссектриса бурчагидаги $\Gamma_3 2 = 0,2 \cdot \Gamma_2 \Gamma_3 = 0,2 \times 11,7 = 2,3$ см.

24. Олд бўлак энг ўмиз чизиғи $P_{51}, 4, P_4, 2, \Gamma_4, \Gamma_5$ нуқталар орқали ўтказилади.

25. Енгни ҳисоблаш учун энг ўмизининг вертикал диаметри топилади: $P P_{51}$ нуқталар бирлаштирилади; бу бўлакни иккига бўлиб O нуқта ҳосил қилинади; кўкрак чизиғи билан кесишгунча вертикал тушириб, O_1 нуқта ҳосил қилинади; $OO_1 = 17$ см (чизмадан ўлчанади).

Бели тўғри кўйлак учун чизма асосини ўзгартириш (28-расм)

1. Курак сатҳи $A_0 \mathcal{U} = 0,4 \cdot \text{Дор.бл.} = 0,4 \cdot 41,6 \approx 16,6$ см;

2. Орт бўлак ўрта чизиғи: $TT' = 1 - 1,5$ см. $A_1 T'$ нуқталарни бирлаштириб, этаккача давом эттирилади, кесишган жойларга $\Gamma', B', H', \mathcal{U}'$ нуқталар қўйилади.

3. Орт бўлак энг ўмизи; $P_2 P_2 = \mathcal{U} \mathcal{U}'$. Энг ўмизининг янги чизиғи ўтказилади.

4. Орт бўлак ён чизиғи: $B'B_3 = \Gamma' \Gamma_4$ чизиғини ўтказиб, этаккача давом эттирилади, кесишган жойни T_3, H_3 нуқталар билан белгиланади.

5. Олд бўлак ён қирқими: $\Gamma_4 \Gamma_6 = \Gamma \Gamma'$, $B_1 B_4 = Cбўк + Пбўк - B_1 B_3 = 50 + 4^{**} - 24 = 30$ см. $\Gamma_6 B_4$ чизиғи ўтказилади, уни энг ўмизи ва этагига давом эттирилади, кесишган жойларга T_1, P_1 нуқталар қўйилади.

Бели ёпишиб турадиган кўйлак асоси чизмасини чизиш (29-расм)

Бу чизма ҳам асосдек чизилади, фақат бунинг белида витачкаси бўлиб, этак томони кенгайтирилади. Бундай ўзгаришлар бўлса ҳам бели салгина ёпишиб, тўғри силуэтни сақлаб қолади.

1. Бел қисмидаги витачкаларни чизиш: витачкалар йиғиндиси $\Sigma B = TT_1 - (\text{Сбел} + \text{Пбел}) = 51 - (35,5 + 3) = 12,5$ см. Витачкалар кенглигининг қиймати: ён томондаги витачка $T_3 T_4 = 0,5 \cdot \Sigma B = 0,5 \cdot 12,5 \approx 6,25$ см. $T_2 T_3 = T_2 T_4 = 6,25 : 2 = 3,1$ см; ортки витачка $T_6 T_7 = 0,3 \cdot \Sigma B = 0,3 \cdot 12,5 = 3,75$ см; $TT_5 = \Gamma \Gamma_2 : 2 = 18,8 : 2 = 9,4$ см; $T_5 T_6 = T_5 T_7 = 3,75 : 2 = 1,9$ см; олд томондаги витачка $T_9 T_{10} = 0,2 \cdot \Sigma B = 0,2 \cdot 12,5 = 2,5$ см; $T_1 T_6 = \Gamma_1 \Gamma$; $T_8 T_9 = T_8 T_{10} = 2,5 : 2 = 1,3$ см. Витачкалар узунлиги: орт томондаги витачканинг юқори томони кўкрак чизигидан 3 см пастда, остки томони бўкса чизигидан 3 см юқорида бўлади; олд томондаги витачканинг юқори томони Γ_8 нуқтасидан 3 см пастда, пастки томони бўкса чизигидан 4—5 см юқорида бўлади.

2. Ён чокни чизиш, бўкса чизиғи бўйлаб қўшимча $B_3 B_4 = Cбўк + Пбўк - BB_1 = 50 + 3 - 51 = 2$ см (B_2 нуқтадан чап ва ўнг томонга 1 см дан) қўйилади, этак томоннинг кенгайтиши: $H_2 H_3 = H_2 H_4 = 4 - 5$ см; ён чок чизиқлари; орт бўлакники — Γ_6, T_3, B_3, H_3 нуқталар орқали ўтказилади; олд бўлакники $\Gamma_6, \Gamma_4, B_4, H_4$ нуқталар орқали ўтказилади; бел қисмидан бўксагача ўтказиладиган қабариқ 0,5 см га тенг; B_3, B_4 нуқталардан этаккача пастга вертикал ўтказилади.

** Бўкса чизиғи бўйлаб кийим бемалол бўлиши учун қўшимча кўпайтирилган.

см. Витачка ўқини этаккача давом эттириб, H_5 нуқта ҳосил қилинади. Витачканинг белдан юқори томони оғдириб чизилади; пастга $T_9H'_5, T_{10}, H_5$ чизиқлар ўтказилади (T_9 дан вертикал ўтказиш мумкин) кесишган жойлар $H'_5, б, б_1, б'$ нуқталар билан белгиланади.

2. Ён томондаги витачка камайтирилади: $T_3T_4 = 0,2 \cdot \Sigma B \approx 2,5$ см.

3. Бўкса қисмида ён чок ҳолати топилади:
 $B_3B_4 = Cбўк + Пбўк - (Бб' + б_1B_1) = 50 + 2 - 47 = 5$ см (чизмадан ўлчанади); $B_2B_3 = B_2B_4 = 5:2 = 2,5$ см. Олдинги чизмадагидек ён қирқим чизиғи ўтказилади. Бўксадан этаккача вертикал ёки кенгайтириб чизилади.

4. Тўртинчи витачка ишлатиш ҳам мумкин.



БИР ЧОКЛИ ЕНГ АСОСИ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ

Енг асоси чизмаси ва унинг вариантлари (пунктир чизиқлар билан) 31-расмда кўрсатилган.

Зарур ўлчам белгиларининг қийматлари: Денг = 53,5 см; Оел. = 29,1 см; Обил. = 16,1 см; енг ўмизнинг вертикал диаметри $OO_1 = 17$ см (кўйлак асосининг чизилишига қаранг); Пел.а. = 6 см.

Тўр чизиш

1. Енг кенглиги: $OO_1 = Оел + Пел.а = 29,1 + 6 = 35,1$ см.

2. OO_1 нуқталардан вертикал ўтказилади. Қуйидаги бўлақлар ўлчаб қўйилади: $OP = OO_1$ орт бўлак чизмасидаги енг ўмизининг вертикал диаметри — 2,5 = 17 см — 2,5 = 14,5 см (енг бошининг баландлиги); $OM = Денг = 53,5$ см (енг узунлиги); $OL = OM : 2 + 5 = 53,5 : 2 + 2 \approx 31,8$ см (тирсак сатҳи).

Горизонтал чизиқ ўтказиб, кесишган жойлар P_1, L_1, M_1 нуқталар билан белгиланади.

3. Енг қиямасининг энг юқори нуқтаси: $OO_2 = OO_1 : 2 + 0,5 \approx 18$ см; тирсакнинг ўтиш қисми: $OO_3 = OO_2 : 2$; олд томоннинг ўтиш қисми: $O_1O_4 = O_1O_2 : 2$. O_2, O_3, O_4 нуқталардан вертикал ўтказиб, кесишган жойларга $P_2, L_2, M_2, P_3, L_3, M_3, P_4, L_4, M_4$ нуқталар қўйиб белгиланади.

Енг бошини чизиш

4. $O_2O_5 = O_2O_3 : 2$; $O_2O_6 = O_2O_4 : 2 + 1,5$.

5. $P_1O_7 = \Gamma_2П_2$ (чизмадан олинади); $P_1O_8 \approx \Gamma_3П_1$ (чизмадан олинади).

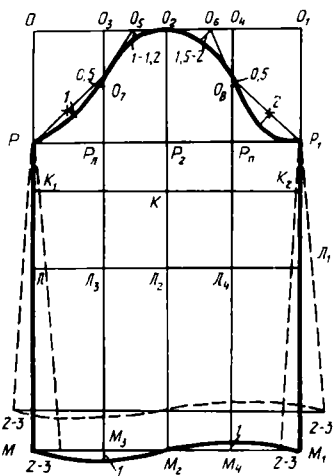
6. O_7 нуқтадан чапга, O_8 нуқтадан ўнгга 0,5 см дан ўлчаб қўйилади.

7. O_5, O_6, P ; O_5, O_6, P нуқталарни ёрдамчи тўғри чизиқ билан бирлаштирилади. P — 0,5 ва P_1 — 0,5 қисм иккига бўлинади; 1 см ва 2—2,5 см га тенг бўлган перпендикуляр ўтказилади; O_5 ва O_6 бурчаклар биссектрисаси бўйлаб 1—1,2 см ва 1,5—2 см га тенг кесма ўлчаб қўйилади.

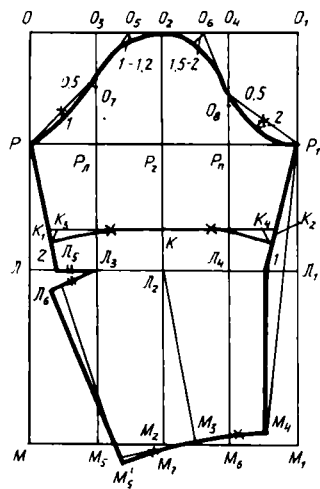
8. Ёрдамчи ва асосий нуқталар орқали енг боши раvon чизиқлар билан шакли келтириб чизилади (чизмага қаранг).

Енг учини чизиш

9. Енгни тирсакнинг ўтиш қисми бўйлаб M_3 нуқтадан 1 см узайтирилади. Енг учи олд томон ўтиш қисми бўйлаб M_1 нуқтадан юқорига 1 см қисқартирилади. Енг учи раvon чизиқ билан чизиб олинади.



31- расм. Бир чокли енг асоси чизмаси ва унинг узунлигини ва кенглигини ўзгартириш



32- расм. Паст томони тор, тирсакда витачкаси бор бир чокли енг чизмасини чизиш

Калта, торайтирилган, кенгайтирилган енгларнинг чизилиши қўшимча чизиқлар билан кўрсатилган.



ТОР ЕНГНИНГ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ (32- расм)

1. Тўр билан енг боши худди асосдагидек чизилади.
2. Ўрта чизиқнинг оғиши: $M_2M_3=3$ см. L_2, M_3 нуқталар бирлаштирилади.
3. M_3 нуқтадан L_2M_3 га перпендикуляр ўтказилади. Бу чизиқда $M_3M_4=M_3M_5=1/2$ Опан=11 см кесма ўлчаб қўйилади. Кесмани иккига бўлиб, M_6M_7 нуқталар ҳосил қилинади.
4. P_1M_4 билан бирлаштирилади. Пастга 1 см давом эттирилади. Бу чизиқ M_6 нуқта билан бирлаштирилади; тирсак даражасида 1 см га тенг ботиқ жой ҳосил қилиб, енгнинг олд қирқими чизилади.
5. Тирсак қирқимининг оғиши: $LL_5=2$ см, P, L_5, M_5 нуқталар бириктирилади.
6. L_3 нуқтадан L_5M_5 чизиғига А перпендикуляр туширилади. Бу чизиқни давом эттириб, $L_3L_6=L_3L_5(L_3L_6L_5M_5)$ ўлчаб қўйилади.
7. L_6M_5 нуқталарни бирлаштириб, пастга давом эттирилади; бу чизиқ $M_7(M_7M_5M_5L_6)$ билан бирлаштирилади; енг учи раван чизиқ билан чизилади.

Узунлиги тирсаккача бўлган тор енгнинг шакли ёрдамчи чизиқлар билан ифодаланган.

O_2K — узунлик; $K_1K_3=K_2K_4=1-1,5$ см.

✓ КЎЙЛАКНИНГ КЎКРАК ҚИСМИ АСОСИДА МОДЕЛЛАШ

Асосдан блузка ва кўйлакка ўтишдан олдин, кўйлак кўкрак қисмини кўкрак витачкасини кўчириб моделлаш приёмлари билан танишиб чиқамиз (33-расм).

Кўйлак кўкрак қисмидаги витачкаларнинг иккитасини битта қилиб бирлаштириш, уларни фасон чизиғи (бўртма чок) билан бирлаштириш, хоҳлаган қирқимга кўчириш (елка, ён ва бошқа); улар ўрнига кокетка ёки қирқмадан бошланадиган бурма ёки тахламалар ҳосил қилиш мумкин.

Витачкани кўчириш учун олд бўлакнинг қирқиб олинган андазасида янги витачканинг бошланиш нуқтаси белгиланади; бу нуқтани тўғри ёки шаклдор чизиқ билан G_8 нуқта билан бирлаштирилади. Шу чизиқ бўйлаб G_7 нуқтагача андаза қирқилади. Олдинги (асосий) витачка тўғнағичлар тўғнаб беркитилади. Витачка узунлиги унинг ҳолатига қараб ўзгаради, лекин витачканинг ҳисобий бурчаги ўзгармаганлиги учун, кўйлакнинг кўкрак қисмидаги ҳажмий шакли ўзгармайди. Ён қирқимдан бошланадиган витачка қисқаради — у G_8 нуқтага 1,5—2 см етмайди.

Ҳамма витачкаларнинг узунлиги кийдириб кўриб аниқланади.

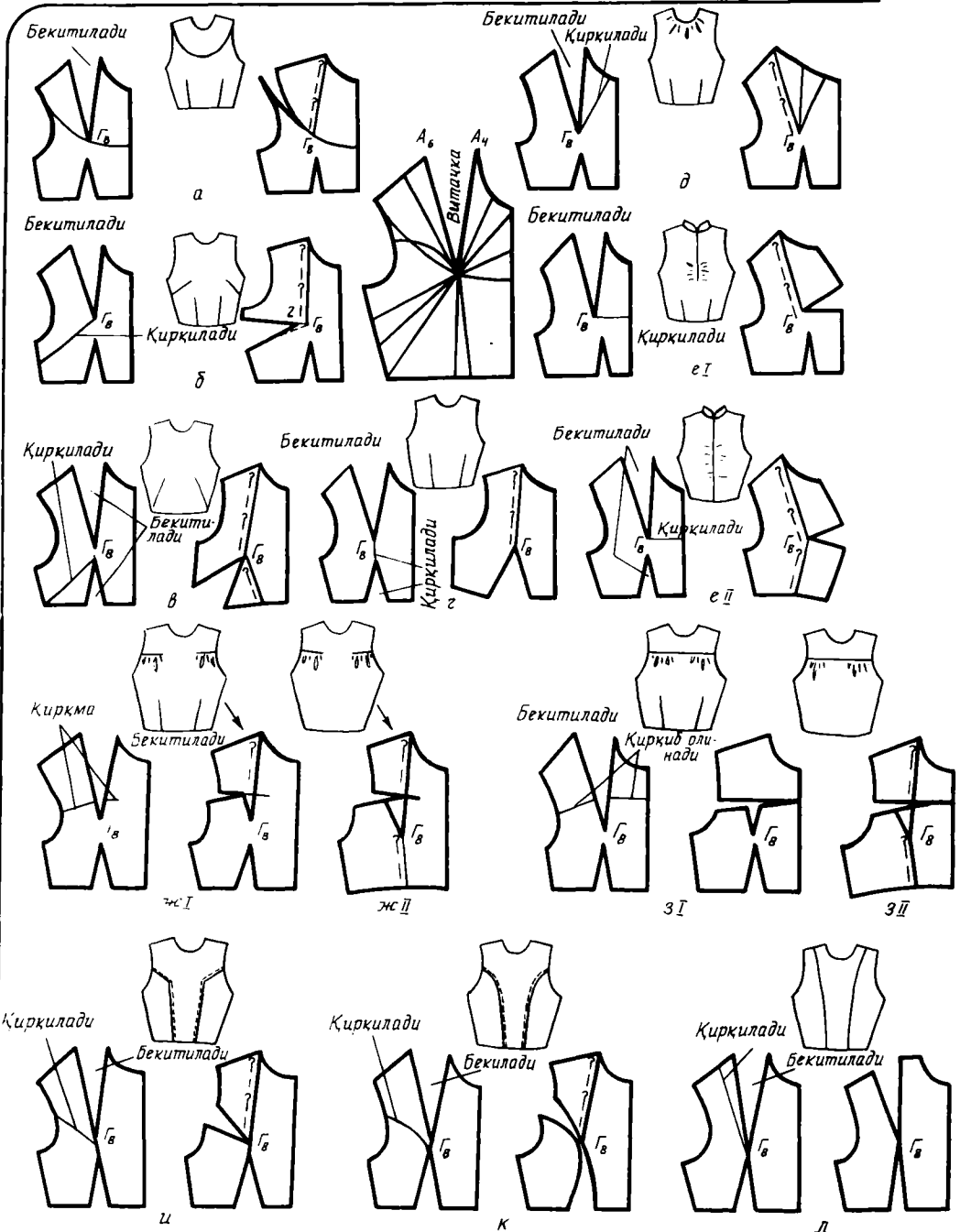
Кўйлакнинг кўкрак қисмини бурмали ёки тахламали қилиб моделлашда (34-расм), бурмага мўлжалланган қўшимча оддий қўйим $P_k = 5$ см ўрнига 10—12 см гача ортиқ бўлиши мумкин; тахламалар учун қўшимча ҳақ уларнинг қанчалигига ва чуқурлигига боғлиқ. Кўйлакнинг кўкрак қисми тушиб туриши учун уни 2—6 см узайтирилади. Агар бундай кўйлакнинг бели қирқилмаган бўлса, бел чизиғи белгиланган жойга газлама парчаси тикиб уланади, унинг орасига резинка, рулик, белбоғ ўтказилади.

Моделлар! Вариантлар! Фасонлар!

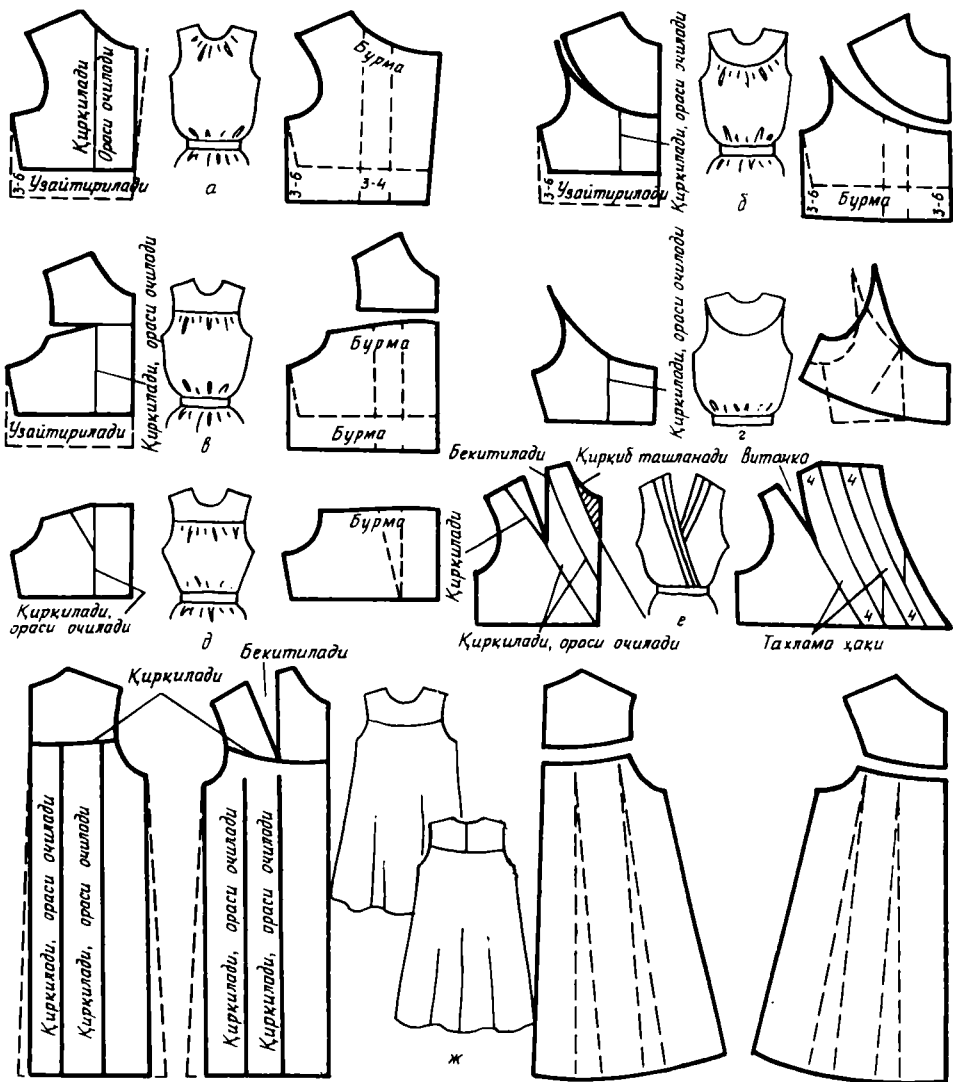
База асосни ўрганиб олгандан кейин конкрет моделлар, вариантлар, фасонларга ўтишнинг айна вақти келди. Улар «энг бориб турган мода» эмас, лекин бу ишга бошидан охиригача чизмадан безашгача эътибор билан қаралса, жуда кўп нарсани ўрганиб олиш мумкин. Бу ерда тавсия этилаётган кийим ишланмаларининг ҳаммаси секин-аста бичиш усуллари ўзлаштириш, ҳар хил газламалар билан ишлаб, борган сари мураккаброқ иш приёмларини ўрганишга мўлжалланган. Юқорида айтганимиздек, тикиш технологияси блузка ва кўйлакларнинг моделлашдан кейин махсус бўлимда берилган. Яна бир гап. Моделларнинг номини-алфавит бўйича Аня, Белла, Вера. . . деб, қизлар исми билан аташни келишиб олайлик. Майлими? Ундай бўлса — энди иш бошлайлик!

•АНЯ• МОДЕЛИ

Блузканинг формаси кенг бўлиб (III рангли жадвал), олд ва орт томонида кокеткаси бор, кокеткадан пасти бурмали; тик ёқа бемалол бойланадиган богичга айланиб кетади: блузка этагига уч қатор резинка



33- расм. Кўкрак витачкасини кўчириш йўли билан кўйлакнинг кўкрак қисмини моделлаш:
 а — елка қирқим учига кўчириб; б — ён чокка кўчириб; в — ён қирқимига бел томондан кўчириб; г — бел чизигига кўчириб; д — олд бўлак ёқа ўмизига кўчириб; е — олд бўлак



34-расм. Андаза деталларини суриш ва кўйлак кўкрак қисмини узайтириш ҳисобига кўйлакнинг кўкрак қисмини моделлаш:

а — кўкрак қисмини кокеткаси узайтириш ва кенгайтириш; б, в — қирқилган кўкрак қисмини кокетка билан узайтириш ва кенгайтириш; г, д — кўкрак қисмининг паст томонини кенгайтириш; е — тахламалар ҳосил қилиш; ж — найсимон бурмалар ҳосил қилиш

ўртасига (юқори витачкани) кўчириб; еII — олд бўлак ўртасига (иккала витачкани) кўчириб; жI — энг ўмиз қирқимига кўчириб (юқори витачкани; жII — энг ўмиз қирқимига (иккала витачкани) кўчириб; зI — кокетка тагига (юқори витачкани) кўчириб; зII — кокетка тагига (иккала витачкани) кўчириб; и — энг ўмизига, тўғрибурчакли бўртма чок тушириш йўли билан кўчириб; к — энг ўмизига эгри чизиқли бўртма чок тушириш йўли билан кўчириб; л — елка чокка тўғри бўртма чок тушириш йўли билан кўчириб. Уртада бўртма чок витачкаларнинг мумкин бўлган ҳолатлари ифодаланган

қилиб, енг ўмизигача кокетка чизиги ўтказилади; шу чизик бўйлаб кокетка қирқилади; остки томондаги қирқилган жой яна ёпилади.

2. Орт бўлак кокеткаси ҳам худди шундай чизилади; А нуқтадан пастга 10 см ўлчаб қўйилади.

3. Бел қисмида олд бўлак ён қирқими 1,5 см га торайтирилади.

4. Орт бўлакни кокеткадан бошлаб териб ўтказиш учун ўрта чизик бўйлаб 1,5—2 см кенгайтирилади, кўпроқ бурма ҳосил қилиш учун орт бўлакни ҳам, олд бўлакни ҳам узунасига қирқиб 5—6 см кенгайтириш мумкин.

5. Блузка кўкрак қисмининг этак томони 6 см кенгайтирилади.

6. Олд бўлак ўрта чизигида ёқа ўмизидан 12 см дан кам бўлмаган узунликда қирқимнинг тугалланадиган учи белгиланади.

7. Қирқим мағзининг контури елка бўйлаб 4 см кенгликда, паст томонда қирқим учидан 4—5 см узунроқ қилиб чизилади.

8. Енг ўрта чизиги ва тирсак ўтилмаси бўйлаб қирқилади, енг учига 5+5 см қўшимча қўшиб букланади; енг узунлиги 5 см (манжетнинг энича) камайтиради, кейин 2 см қўшилади (енг манжет устига тушиб туриши учун), яъни ҳаммаси бўлиб 3 см қисқартирилади; манжет уланадиган жойнинг бошланиши ва охири белгиланади.

9. Орт ва олд бўлакларда териб бурма ҳосил қилиш жойлари белгиланади (қирқимларга 4 см дан етказмай).

Бант ёқа чизмасини чизиш

1. $BB_1 = Дё.ў.$ (ёқа ўмиз узунлиги) (36- расм, а).

2. $BB_2 = 6$ см.

3. $B_2B_3 = 70—75$ см.

4. $B_3B_4 = 9$ см.

5. $B_4B_5 = 3$ см.

6. $B_1B_6 = 1$ см.

7. B_5 ва B_6 нуқталар бирлаштирилади.

Ёқа газлама бўйига ёки кўндалангига бичилиши; яхлит ёки ўртасида чокли (BB_2) қилиб бичилган бўлиши мумкин.

Манжет чизмасини чизиш

1. $NN_1 = O$ бил. + 6 см (4 см — тақилмага + 2 см қўлда бемалол туриши учун) (36- расм, б).

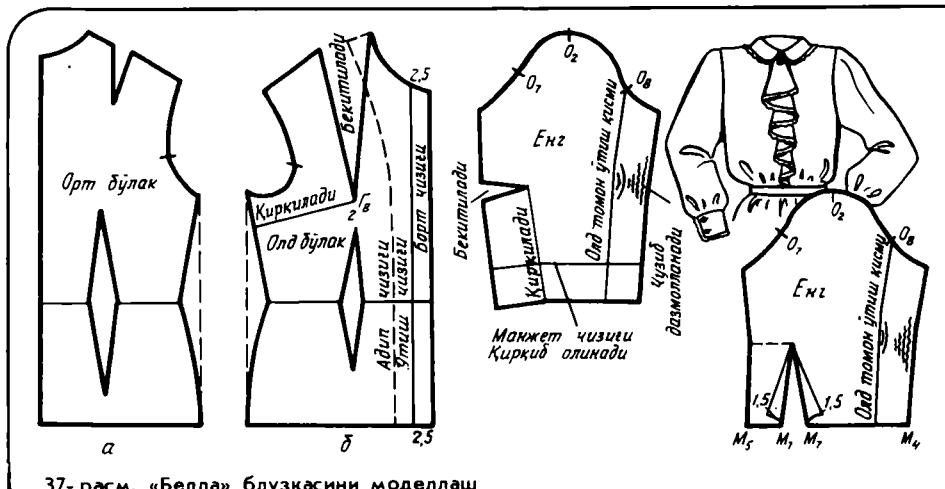
2. $NN_2 = 5$ см.

3. Икки томонга тўғри тўртбурчак чизилади.

83- расмда «Аня» блузкасининг газламага жойлаштирилиши кўрсатилган.

•БЕЛЛА• МОДЕЛИ

Блузка гавдага ёпишиб турадиган бўлиб (IV рангли жадвал), этак томонда ва ён чокида витачкалари бор; тақилмаси этагигача тушган, петля ва тугмаси бор; учлари юмалоқ кўтарилиб қайтариладиган ёқаси бор; енг учига уланадиган манжетнинг шакли ёқага ўхшаш. Блузкани тақилма қопқоғига уланган тахлама бурма тугмаларга тақилиб безаб туради. Ёқа, манжет, тахлама бурма четига безак тўр уланади. Блузка



37-расм. «Белла» блузкасини моделлаш

юбка ичига киритиб кийилади. IV рангли жадвалдаги юбка гир айланган тахламали. Бундай юбканинг чизмаси 70-расмда кўрсатилган.

Бунга ҳам «Аня» блузкасидагидек газламалар ва иплар тавсия этилади. Ингичка оқ ёки рангли тўр керак. Тўрнинг узунлиги тайёр ёқа, манжет ва тахлама бурма четига тенг бўлиб, унда солқи ҳосил қилиш учун 50 см қўшилади. Тугмалар газлама рангига мос бўлиб, диаметри 1—1,2 см (5—6 дона).

Адибни, тахлама бурманинг тақилма қопқоғини, ёқа ва манжетни қотириш учун уларга материал, масалан батист қўйиш тавсия этилади. Унга сарфланадиган материал адиб узунлигига, яъни 60—70 см га тенг.

М о д е л л а ш

Бели ёпишиб турадиган кўйлакнинг кўкрак қисми ва тор енг асосида зарур бўлган чизмаларни чизамиз (37-расм):

1. Кўкрак витачкаси ён чокка кўчирилади.
2. Тақилма учун 2,5—3 см қўшилади (ўтилма қисмига).
3. Адиб контур чизиғи ўтказилади: эни елка бўйлаб 4 см, борт бўйлаб 5 см. Расмда улоқ тушириш мумкин бўлган жойи пунктир билан кўрсатилган.
4. Енгнинг тирсак витачкасини пастга кўчириб, витачка кенглиги 1,5 + 1,5 см оширилади. Енг узунлиги манжет кенлигича калта қилинади (6 см).

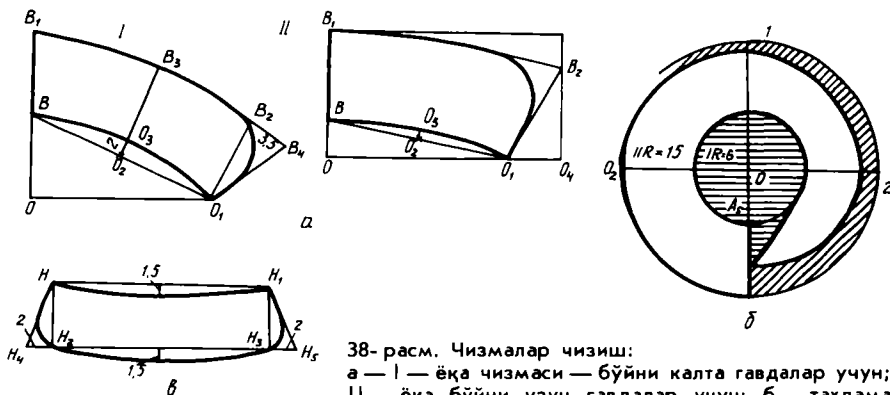
Ёқа, манжет, тахлама бурманинг тузилиши чизмада (38-расм) кўрсатилган.

Ёқа чизмасини чизиш

1. Бўйни калта гавдаларга (38-расм, а, 1)

1. $OO_1 = D\dot{e}.\dot{y} = A_1A = A_4A_5$ (ёқа ўмиз узунлиги чизмадан олинади).

2. $OB = 7-9$ см.



38-расм. Чизмалар чизиш:
 а — I — ёқа чизмаси — бўйни калта гавдалар учун;
 II — ёқа бўйни узун гавдалар учун; б — тахлама бурма;
 в — «Белла» блузкасининг манжети

3. $BB_1 = 8-10$ см.
4. $BO_2 = BO_1 : 2$
5. $O_2O_3 = 2$ см.
6. $O_1B_2 = 8-10$ см.
7. $O_1B_3 = 8-10$ см.
8. $B_2B_1 = 3-4$ см (моделга биноан).
9. B_1, B_3, B_2, O_1 нукталар орқали ёқанинг қайтарма қисми ва олд томон учлари равон чизик билан чизиб олинади.
10. B, O_3, O_1 нукталар орқали ёқанинг ўмизга ўтқазиш чизиғи равон чизик билан чизиб олинади.

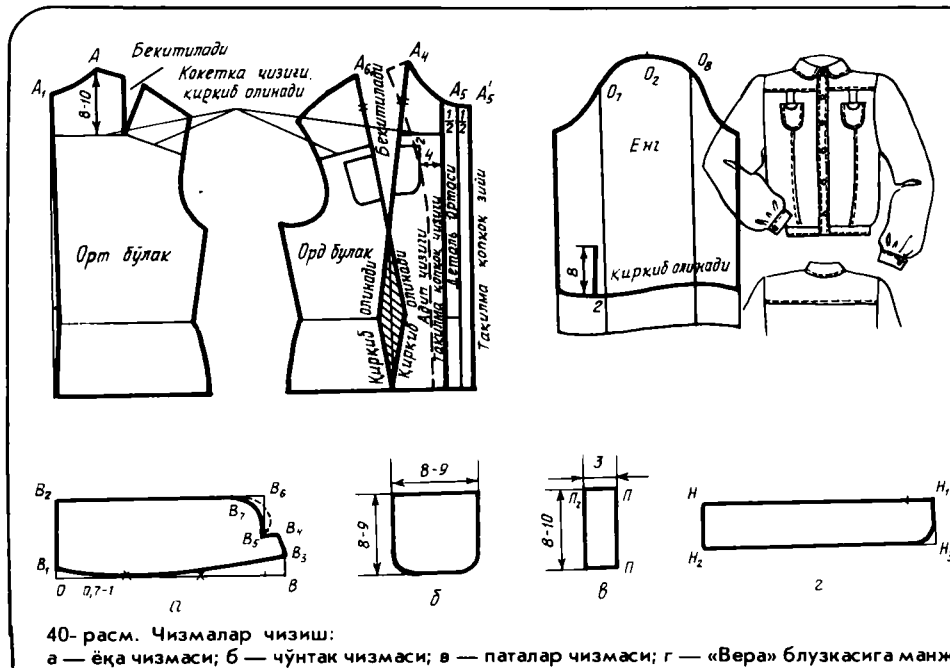
II. Бўйни узун гавдалар учун (38-расм, а, II).

1. $OO_1 = D_{ё.ў}$. (ёқа ўмиз узунлиги).
2. $OB = 3$ см.
3. $BB_1 = 7-9$ см.
4. $BO_2 = BO_1 : 2$ см.
5. $O_2O_3 = 1$ см.
6. $O_1O_4 = 5$ см.
7. $O_4B_2 = 7-9$ см.
8. Ёқа қайтарма қисми ва ёқанинг олд томон учларини равон чизик билан чизиб олинади.
9. Ёқанинг ўмизга ўтқазиш чизиғи чизиб олинади.

Тахлама бурма чизмасини чизиш (38-расм, б)

OO_1 — бу биринчи радиус тахлама бурманинг мўлжалдаги узунлигини 6 га бўлинганига тенг. Масалан, 36:6. Биринчи радиус 6 см.

OO_2 — иккинчи радиус тахлама бурманинг мўлжалдаги кенглигига 9 см) биринчи радиус (6 см) қўшилганига тенг. Иккинчи радиус $9 + 6 = 15$. 38-расм, б га биноан тахлама бурманинг ташқи қирқими текис чизик билан чизилади. Тахлама бурманинг тақилма қопқоғи унинг ботиқ чизик узунлигига 2 см чок ҳақи қўшилганига тенг; кенглиги моделга боғлиқ (2—3 см).



40- расм. Чизмалар чизиш:

а — ёқа чизмаси; б — чўнтак чизмаси; в — паталар чизмаси; г — «Вера» блузкасига манжет

Манжет чизмасини чизиш (38- расм, в)

1. $НН_1 = M_3M_7 + M_7M_1$ (енг чизмасида).
2. $НН_2 = Н_1Н_3 = 6$ см.
3. $Н_2Н_4 = Н_3Н_5 = 2-3$ см.

«Белла» моделининг ҳамма андазалари 80-расмда кўрсатилган.

«ВЕРА» МОДЕЛИ

Кокеткали, бўртма чокли, тақилма қопқоқли, бели гавдага сал ёпишиб турадиган блузка (V рангли жадвал); ёқаси кўтарилиб қайтариладиган; энги тақилма манжетли; қоплама чўнтакли пата ва ҳалқаси бор; ҳамма фасон чизиқлари бўйлаб юритилган баҳяқатор блузкага спорт характери беради. Блузканинг узунлиги бўксагача. Бу блузкани шу услубдаги юбка, масалан, бир-бирига қаратилган тахламали юбка (V рангли жадвалда кўрсатилган) билан кийиш мумкин.

Бу моделга сидирга, шакли сақланадиган — қалин ип диагонал, поплин, репс, дағал сурп, плашчли материал, жун аралашган, лавсанли, зигир тола газламалар ишлатган яхши. Агар асосий газлама қалин бўлмаса, тақилма қопқоқни (адип билан яхлит бичилган), ёқа ва манжетларни ичига қотирма қўйиб тикиш тавсия этилади.

Моделлаш

Бунга бели ёпишиб турадиган кўйлакнинг кўкрак қисми ва тўғри енг асос бўлиб хизмат қилади (39-расм):

1. Тақилма қопқоқнинг кенглиги аниқланади (масалан, 4 см); деталнинг ўртасидан икки томонга 2 см дан ўлчаб олиб, вертикал ўтказилади.

2. Адипни чизиш: елка томон бўйлаб кенглиги 4 см; этак бўйлаб кенглиги тақилма қопқоқдан 1,5—2 см ортиқ қўйилади.

Изоҳ: тақилма қопқоғи билан адип битта деталь тарзида уланади; қотирма тақилма қопқоққа мослаб бичилади.

3. Олд ва орт бўлақлар кокеткасининг горизонтал чизиқлари ўтказилади; кокетка узунлиги: A_1 нуқтадан 10—12 см. A нуқтадан — 8—10 см пастга қўйилади.

4. Орт бўлақ ўрта чокидан 1—1,5 см олинади (гавдага ёпишиб турадиган кийимлар учун). Гавдага ёпишмайдиган кийимларга бел қисмида витачка қилинмайди.

5. Олд бўлақ бўртма чизиғи остки витачка билан бирлашган юқори витачка қолдиғидан ҳосил бўлади.

6. Бўртма чизиқнинг юқори қисмини ёпиб туриб, чўнтак ўрни кокетка чизигидан — 2 см; планка чизигидан — 4 см оралиғида белгиланади. Чўнтак катталиги 8×9 см. Катта размерли кийимлар учун 11—12 см гача бўлади.

7. Енг манжет кенлигича (4—5 см) калта қилинади. Тирсакнинг ўтиш қисм чизигидан 2 см чапроқда 8 см узунликда қирқим чизиғи белгиланади.

Кўтармаси билан яхлит бичиладиган қайтарма ёқа чизмасини чизиш (40-расм, а)

1. $OB = Дё.ў. = A_1A_2 + A_4A'_5$ (чизмадан олинади).

2. $OB_1 = 0,7 - 1$ см.

3. $B_1B_2 = 8 - 9$ см.

4. $BB_3 = 2$ см.

5. $B_3B_4 = 2,5$ см (кўтарма кенлиги).

6. $B_4B_5 = 2$ см.

7. B_5 нуқтадан юқорига вертикал ўтказилади; B_2 нуқтадан горизонтал ўтказилади. Бу чизиқлар кесишган жой B_6 нуқта билан белгиланади.

8. $B_6B_7 = 1,5$ см (моделга мувофиқ).

Ёқанинг олдинги учи хоҳишга қараб чизилади.

Манжет чизмасини чизиш (40-расм, з)

1. $NN_1 = Обил. + 6$ см.

2. $NN_2 = 5 - 6$ (моделга мувофиқ).

3. Тўғри тўртбурчак қуриб, моделга биноан манжет учи чизилади.

Чўнтак ва паталар чизмаси 40-расм, б, в ларда кўрсатилган.

84-расмда «Вера» блузкасининг андазаларини газламага тахминан жойлаштириш кўрсатилган.

Шу андазалардан фойдаланиб, турлича безатилган «Вера» моделининг вариантларини яратиш мумкин:

«Вика» модели — бу кўйлакнинг бели қирқма; кокеткаси, манжети, чўнтағи, белбоғи бор (41-расм, а);

«Варя» модели — костюм-кўйлак; жакет юбка газламасидан безатилган (масалан, шотландка билан) (41-расм, б);



41- расм. Моделлар:
 а — «Вика», б — «Варя», в — «Валя»

«Валя» модели — бўкса чизиғи бўйлаб қирқма кўйлак; деталлари майда тахламалар билан безатилган. Бунинг учун деталлар катта запас билан бичилади; бунда майда тахламаларни тикиб, дазмоллаб бўлгандан кейин, ундаги тахламалар йўлини газламадаги сингари тўғри келтириб, контурлари аниқланади (41- расм, в).

•ГАЛЯ• МОДЕЛИ

Гавдага сал ёпишган, елкалари салгина тушган, енгсиз халат кўйлак (VI рангли жадвал); ёқа ўмизидан бошланган кўкрак витачкаси қирқма чўнтакли бўртма чокка айланиб кетади; ёқа, енг ўмизи ва безак чизиқлари кенглиги 3 см ли рангли, қия кант билан безатилган; кийим этагининг кенгайтирилганлигини қўйма бурма кўзга кўпроқ кўринадиган қилади; диаметри 1,5—1,8 см ли тугмалар кант рангида.

Халат-кўйлакка сидирга ёки гулли ип-газламалар тавсия этилади, хом сурп, чит, сатин ва бошқа газламалар ҳам ишлатиш мумкин.

Моделлаш

Моделлар этак қисми кенгайтирилган кўйлак (42-расмда кўрсатилган) асосида чизилади:

1. Енг ўмизини ўзгартириш: елка қирқими 5 см га узайтирилади; P_2 ва P_4 нуқталардан горизонтал бўйлаб 2,5 см дан ўлчаб қўйилади; енг ўмизининг паст томонини $1 + 1$ см кенгайтирилади; калька ёрдамида елка чизигини елка қирқимига тўғри келиши текширилади.

2. Ен қирқимларини ўзгартириш: енг ўмизининг кенгайган жойини енг ўмизи билан белгача бўлган оралик ўртасида йўқ қилиб юборилади; этак қисми олд ва орт бўлак томонларига 4—5 см дан кенгайтирилади. Этак чизиги чизиб олинади.

3. Олд бўлак ўтиш қисмининг оғиши: $B_1B'_1 = 1$ см: A_5 нуқтадан B'_1 нуқта орқали этагигача тўғри чизик ўтказилади (бу қўшимча олд бўлакни озроқ кенгайтириш имконини беради).

4. Тақилма қўйими 3—4 см.

5. Олд бўлак ёқа ўмиз чуқурлиги $A_5A'_5 = 9,5 - 10$ см. A'_5 нуқта орқали тўғри чизик ўтказиб, уни асос ёқа ўмизи билан бирлаштирилади.

6. Адип: кенглиги елка бўйлаб 4 см, этак томонда 7 см, узунлиги қўйма бурмагача; орт бўлак ёқа ўмизининг мағизи 4 см кенгликда.

7. Бўртма чок ўрни: $A_4A'_5$ қисми иккига бўлинади, A_7 нуқта билан белгиланади; шу нуқта Γ_8 нуқта билан бирлаштирилади; шу чизик бўйлаб андаза қирқиб, илгариги витачка ёпилади. Натижада олд бўлак ёқа ўмизиде витачка ҳосил бўлади. Бу витачкани белдан чиққан витачканинг юқори учи билан бирлаштирилади.

8. Чўнтак ўрни: $T_{11}K = \text{Дор.бл.4} - 2 = 41,6:4 - 2 \approx 8,4$ см. Ен қирқимдаги K_1 нуқта H нуқтадан 0,5—1 см пастроқда; K_1, K, T_9 нуқталар равон чизик билан бирлаштирилади; бу чизикни калькага кўчириб, худди шундай чизикни T_{10} нуқтадан ўтказилади; чизик охирида K_2 нуқта қўйилади.

9. K_2 нуқта кийим этаги билан бирлаштирилади, бунда бўкса даражасида олд бўлак 0,5—0,7 см га тораяди (шу қисмни этакдан то чўнтак ўрнигача орт бўлак ён қирқимининг шакли такрорланган калька ёрдамида чизиб олиш мумкин).

10. Чўнтак халта шакли 42-расмда штрих чизиклар билан кўрсатилган. Чўнтак ўрни чўнтак халта контуридан 2 см ораликда кертмалар билан белгиланади.

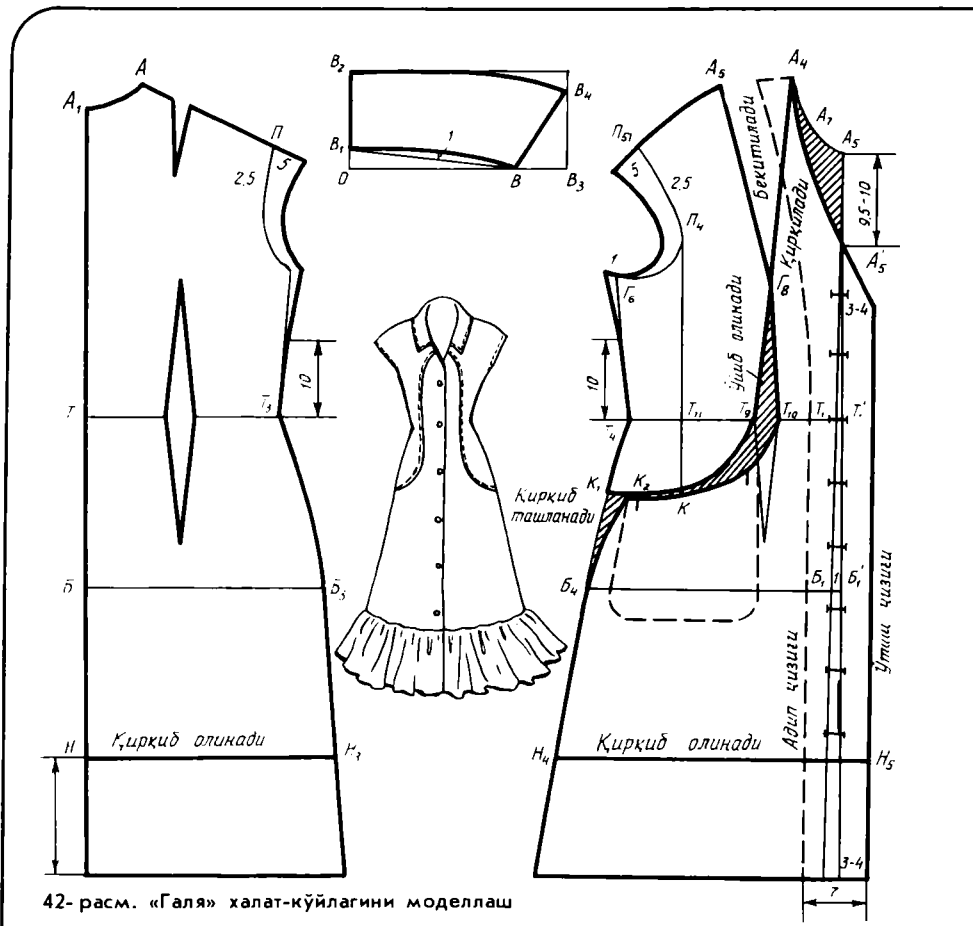
11. Қўйма бурма ўрнини кийим этагидан 15—20 см ораликда белгиланади. Қўйма бурма узунлиги уланадиган чизикдан 1,5 марта узун чизикка 6—7 см (олд томон учларини букиш учун) қўшилганига тенг.

12. Агар олд бўлак бўртма чокига хлястик-белбоғ уланадиган бўлса, орт бўлакда витачка қилмаса ҳам бўлади, хлястик-белбоғнинг узунлигини кийдириб кўрилганда аниқлаб олиш мумкин.

13. Пеглялар ўрни белдан юқоригача белгиланиб, кейин шундай интервалда пастга томон қўйма бурмагача белгиланади. (Энг пастдаги петля қўйма бурмадан 2—4 см юқорида бўлиши керак).

Ёқа чизмасини чизиш (43-расм)

1. $OB = D\ddot{e}.\ddot{y} = A_1A + A_1A_7$ (чизмадан олинади).
2. $OB_1 = 2$ см.
3. $B_1B_2 = 7-9$ см.



42-расм. «Галя» халат-кўйлагини моделлаш

4. $BB_3 = 5$ см.

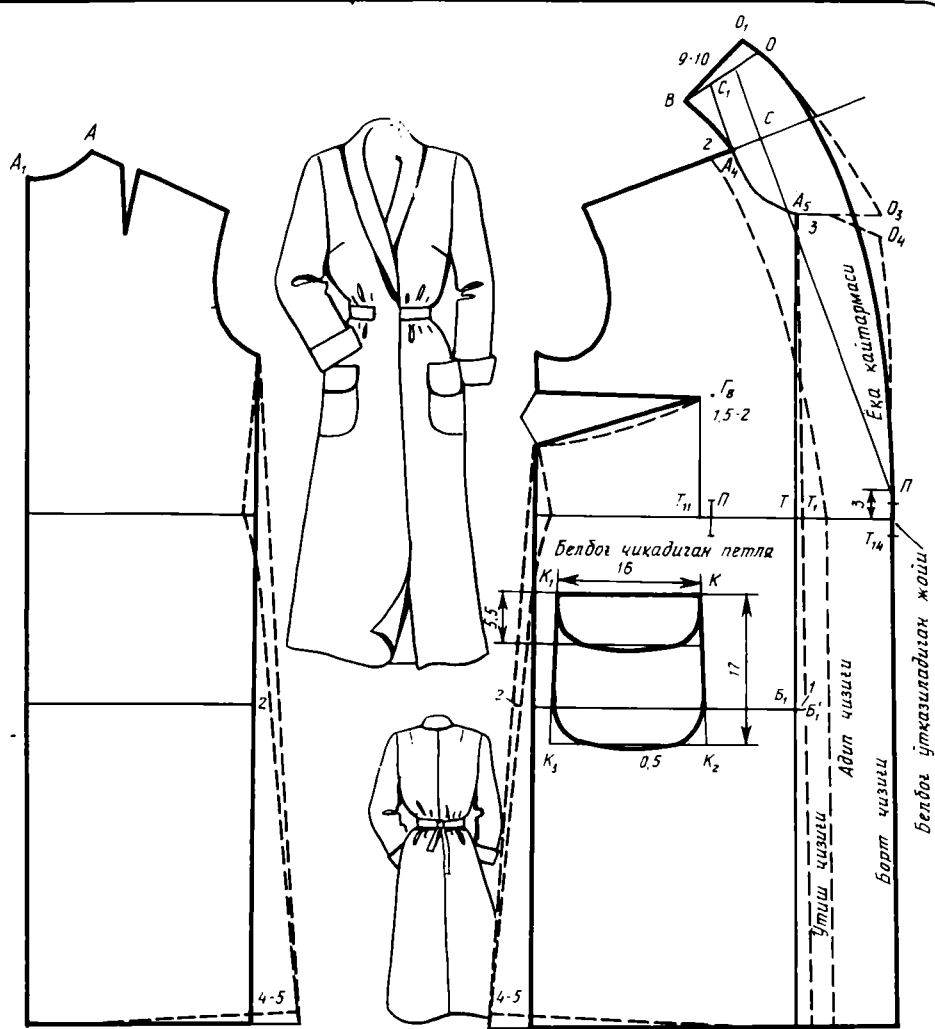
5. $B_3B_4 = 7-9$ см.

Ёқанинг олд учи ҳар хил чизилиши мумкин. Айни ҳолда ёқанинг олд учи ёқа ўмизининг учли бурчак шаклида ўйилганига мос келади. Тикишни энди ўрганаётганларга ёқа учини юмалоқ қилишни (бундай ёқа осон мағизланади), тажрибалиларга эса учли ёқа қилишни тавсия этамиз.

81-расмда «Галя» халат-кўйлакни бичишга мўлжалланган андаза комплекти берилган. Олд бўлакнинг ён томони фасон чизиги бўйлаб чўнтак халта билан қўшилиб кетиб, битта яхлит деталдек бичилганига аҳамият беринг; чўнтак халтанинг иккинчи бўлаги алоҳида бичилиб, бўртма чокнинг қирқимига мағизчок тикаётганда бир йўла улаб кетилади.

«ДАША» МОДЕЛИ

Гавдага ёпишиб турмайдиган «шаль» ёқали икки бортли халат (VII рангли жадвал); енглари ўтқазма, қайтармали тўғри; ён чокдан чиққан витачкалари бор; қоплама чўнтаги чўнтак қопқоғи билан яхлит



44- расм. «Даша» халатини моделлаш. «Шаль» ёқани чизиш

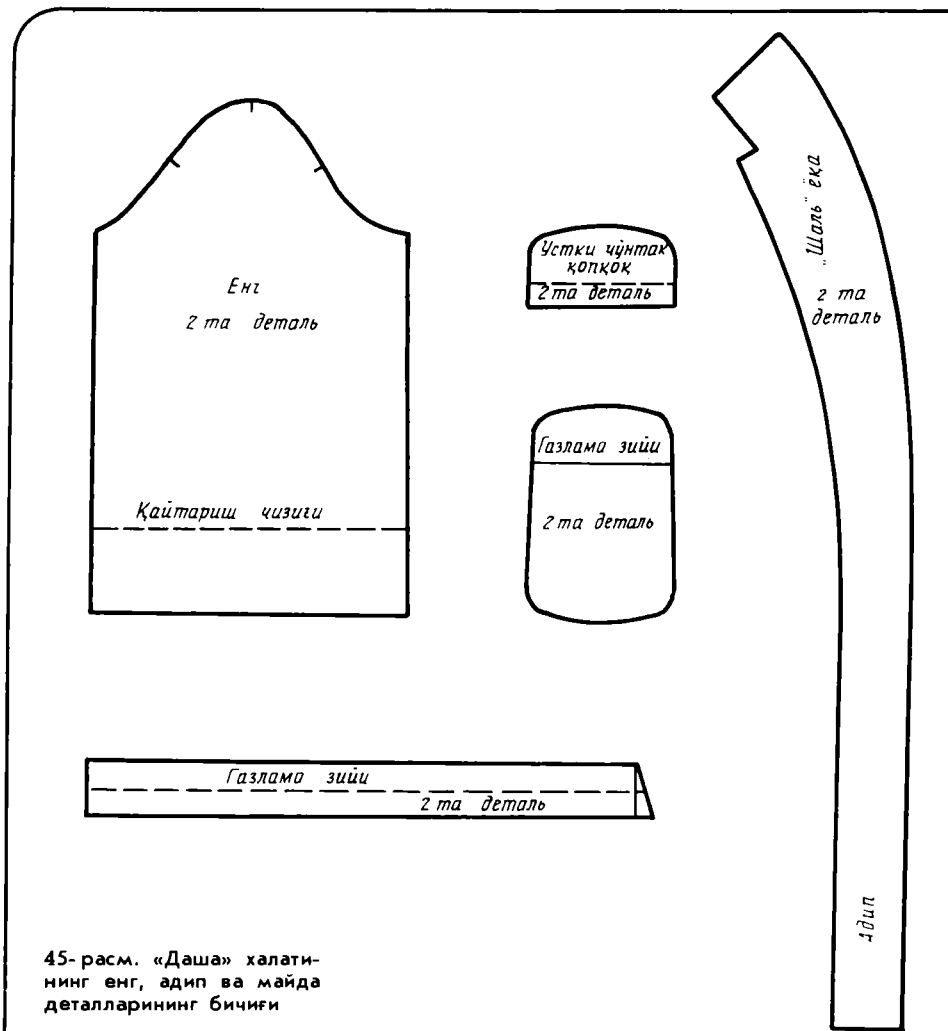
бичилган; бойланма белбоғи олд бўлак ўнг томонидаги қирқма петлядан ўтказилган. Халатнинг узунлиги тиззадан пастга тушади (тўпиққача узайтириш мумкин).

Бу халатга бўмазей, фланель, «пахмоқ» ва бошқа юмшоқ, иссиқ газламалар тавсия этилади.

Моделлаш

Модель гавдага ёпишиб турмайдиган кўйлак асосида чизилади (44- расм).

1. Орт бўлакда : этаги 4—5 см га кенгайтирилади; енг ўмизи этаги билан тўғри чизиқ орқали тортиб бирлаштирилади. Агар халат



узайтириладиган бўлса, бу тўғри чизиқ давом эттирилади. Этак чизигини чизишда, ён томонини салгина кўтариб, эгиб чизилади.

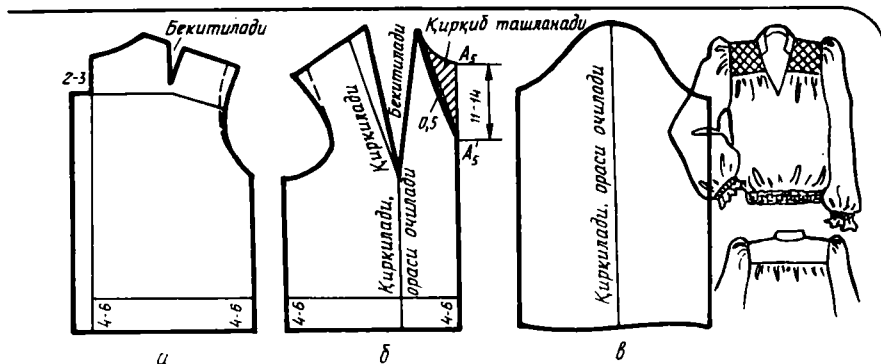
2. Олд бўлак ён қирқими ҳам орт бўлакнинг қирқимидек чизилади.

3. Кўкракдаги витачка ён чок томонга кўчирилади; витачканинг учи Γ_8 нуқтага 2 см етказилмайди; витачканинг пастки томони бироз эгилган.

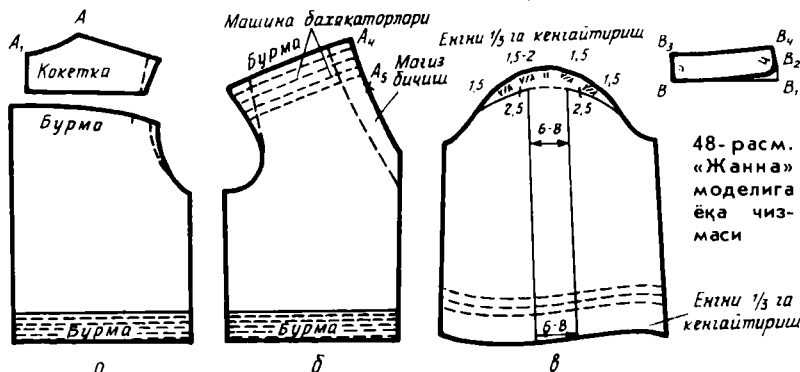
4. Чўнтак ўрни: чўнтакнинг олд учи Γ_8 нуқтадан туширилган вертикалдан ўтиб кетмаслиги керак (1 см етказилмаса яхшироқ бўлади). Чўнтакнинг катталиги ва шакли чизмада кўрсатилган.

5. Белбоғга мўлжалланган петля фақат ўнг олд бўлакда бўлиб, у белбоғ бортга уланадиган белги билан бир хил сатҳда бўлиши керак.

6. Олд бўлак ўтиш чизигининг четга чиқиши: $B_1B'_1 = 1$ см. A_3 нуқтасидан кийим этагигача янги ўтиш чизиги ўтказилади.



46- расм. «Жанна» модель кўйлагининг блузкасини моделлаш



47- расм. «Жанна» кўйлагининг блузкасининг бичиқ деталлари

7. Икки бортли кийимлар учун бортнинг кенглиги: $T_1 T_{14} = 8 - 10$ см. (Цк дан катта бўлмаслиги керак); $T_{14} П = 3$ см. П нуқтадан кийим этагигача ўтиш чизигига параллел қилиб борт чизиги ўтказилади.

8. Ен томонини салгина кўтариб, равон чизиқ билан этак чизиги чизилади.

9. Олд бўлак билан яхлит бичиладиган «шаль» ёқа:

а) елка чизиги давом эттирилади; шу чизиқда $A_4 C = 2 - 3$ см ўлчаб қўйилади;

б) П, С нуқталарни бирлаштириб, юқорига давом эттирилади. Бу ёқанинг қайтариш чизиги бўлади;

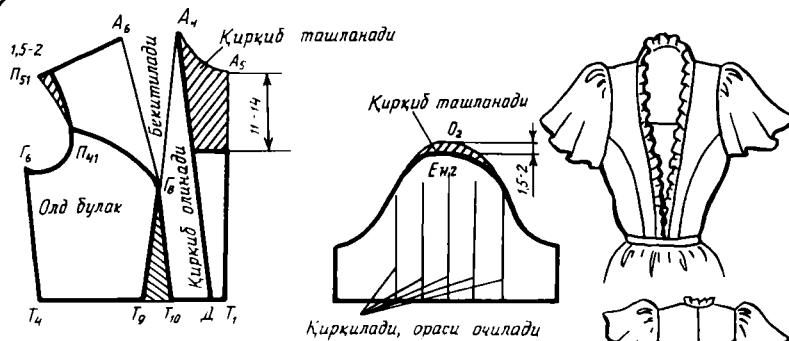
в) A_4 нуқтадан қайтариш чизигига параллел $A_4 C_1 - AA_1$ чизиқ ўтказилади (орт бўлак чизмасининг эгри чизиги бўйлаб ўлчаб олинади);

г) чап томонга радиуси $A_4 C_1$ га тенг ёй чизиб $C_1 B = CA_4$ кесма ўлчаб қўйилади;

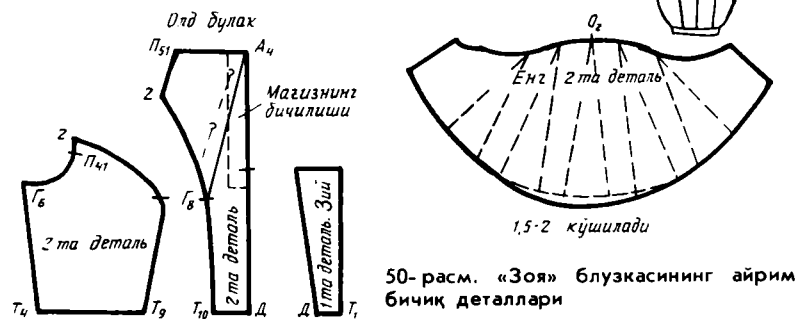
д) В, A_4 нуқталар бирлаштирилади; ҳосил бўлган чизиққа перпендикуляр ўтказиб, $BO = 8 - 10$ см кесма ўлчаб қўйилади (орт бўлак маркази бўйлаб ёқа кенглиги);

е) $OO_1 = 1,5 - 2$ см. BO_1 нуқталар бирлаштирилади;

ж) $A_4 O_2 = O_1 B$; $O_1 O_2$, П нуқталар орқали ёқанинг қайтарма қирқими чизиб олинади (моделга, эскизга биноан қабарик ҳосил қилинади).



49-расм. «Зоя» блузкасини моделлаш



50-расм. «Зоя» блузкасининг айрим бичиқ деталлари

10. Адип: елка бўйлаб кенглиги 2 см, этак томонда — 6—8 см. Адип ҳам олд бўлакдек ёқа билан яхлит бичилади; орт бўлак ўрта чизиги бўйлаб чок ўтади.

11. Енги 7—8 см калта қилинган (енг узунлиги $7/8$); енгнинг шу узунлигига қайтарманинг иккита кенглиги қўшилади: $10 \times 2 = 20$ см. Енг учи тўғри.

12. Белбоғ узунлиги $Обл + 30$ см. 45-расмда «Даша» халатининг бичиқ деталлари кўрсатилган. Қоплама чўнтак чўнтак қопқоқ билан яхлит бичилишини қайд этиш керак.

«ЖАННА» ВА «ЗОЯ» МОДЕЛЛАРИ

Чиройли «Жанна» кўйлак гавдага ёпишиб турмайдиган кўйлак асосида моделланади. «Зоя» модели эса белга ёпишиб турадиган модель асосида моделланади. Бу кўйлаklarнинг юбкалари бир хил «ярим клёш» бичимида, узайтирилган (чизмаси 72-расмда берилган).

Эскиз ва чизмаларни эътибор билан кўриб, тавсифларни ўқиб чиқиб, шу моделлар андазасини мустақил тайёрлашингизни тавсия этамиз.

«Жанна» моделининг тавсифи

Гавдага ёпишиб турмайдиган кўйлак (VIII рангли жадвал); кўйлакнинг кўкрак қисми белда юбка устига сал тушиб туради; бел қисми қирқилган, бир неча қатор резинкалар қўйилган; орт бўлак кокеткали, кўкрак

мидаги витачкалар «билинар-билинемас» бўртма бурма билан алмашрилган; энглари ҳурпайган, энг боши терилиб кўтарилган, энг учинкали. Ёқа ўмизининг шакли ўткир бурчакли; тик ёқали.

46-расмда «Жанна» моделининг блузкасини моделлаш, 47-расмда эса деталларнинг бичиғи кўрсатилган.

«Жанна» модели тик-ёқасининг чизмасини чизиш
(48-расм)

1. $BB_1 = AA_1 + A_4A_5$.
2. $BB_3 = 3 - 4$.
3. $B_1B_2 = 1$.
4. B_2B_1 бўйлаб $\perp B_2B_4 = BB_4$.

«Зоя» моделининг тавсифи

Кўйлак белга ёпишиб туради (IX рангли жадвал); кўкрак қисмининг д бўлагиди бўртма чизиқлари бор; ёқа ўмизининг ўйиғи — «каре». ўйма бурма-ёқа ёқа ўмизига ва фасон чизиқларига тикиб ўтказилган унинг кенглиги — моделга боғлиқ, узунлиги ўтказилган чизигидан 2 барабар ортиқ). Енги — «қанотчали», энг боши териб тикилган (бунинг учун энгни чизмада кўрсатилган чизиқлар бўйлаб қирқиб, орасини 4-5 см очиш керак). Бел қисмидаги озроқ ортиқча кенгликни боғланма белбоғ йиғиб туради.

Бу кўйлакни тикиш учун юпқа шойи газламалар тавсия этилади.

«Зоя» модели кўйлак блузкасини моделлаш 49-расмда, бичиғининг айрим деталлари эса 50-расмда келтирилган.

Ешларнинг балбон кийими

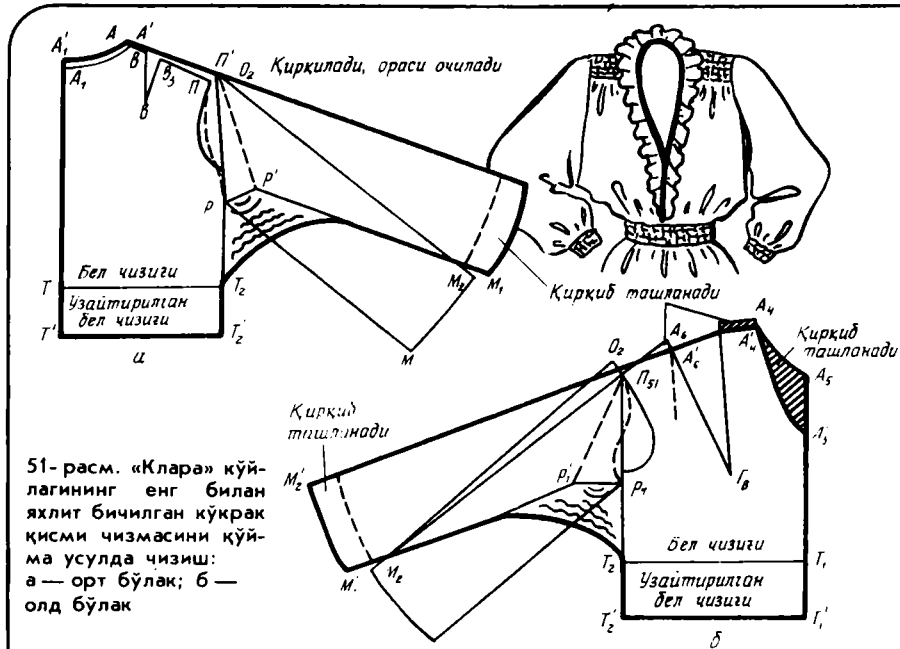
Мана, кўп нарсаларни ўрганиб олдингиз. Энди бичиғи соддагина ўлса ҳам жуда кўринишли кийимлар тикишга киришсак ҳам бўлса эрак, бу энглари яхлит бичилган кўйлаклардир.

Кўйлак кўкрак қисми билан энглариининг кенг туришини, унчалик ҳашаматли бўлмаган юбка кўзга кўпроқ ташланиб туриши, бўртма бурмалар, юпқа ва товланиб турадиган газламалар драпировкаси, очиқ ранглар, ярашимли безаклар, пойафзал, сочингизнинг таралашини — уларнинг ҳаммаси, албатта, яхши кайфиятингиз билан қўшилиб сизга байрамона қиёфа бахш этади.

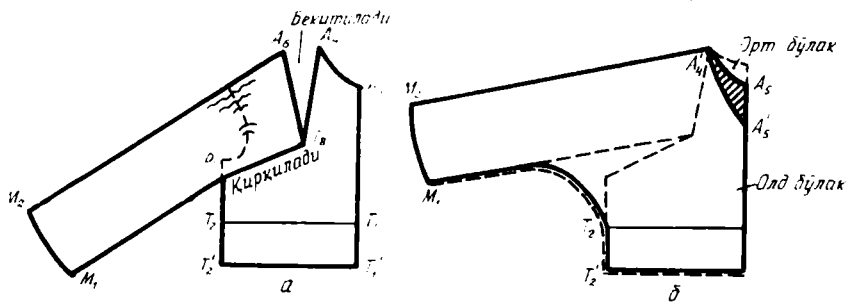
Газламанинг чиройлилиги, фактураси ялтироқлиги ҳайратда қолдирадиган бўлиши мутлақо шарт эмас — байрам ўзингизнинг баҳри-диллингиздек бўлиши муҳимроқ. Бунинг учун эса ҳар қанча меҳнат қилсангиз эрийд.

«КЛАРА» МОДЕЛИ

Гавдага ёпишиб турмайдиган кўйлак (X рангли жадвал); кўкрак қисмининг ҳажми кенгайтирилган, юбка қисми устига букланиб тушиб урадиган; энглари олд ва орт бўлақлар билан яхлит бичилган; кўкрак витачкалари ўрнида бўртма бурмалар; энг ва кўкрак қисмининг пасти



51-расм. «Клара» кўйлагининг энг билан яхлит бичилган кўкрак қисми чизмасини қўйма усулда чизиш: а — орт бўлак; б — олд бўлак



52-расм. «Клара» кўйлагининг энг билан яхлит бичилган кўкрак қисми олд бўлагини кўкрак витачкаси ҳисобидан моделлаш: а — қирқиладиган чизиқни белгилаш; б — ён ва энг қирқимини чизиш

резинка тақиб терилган; ёқа ўмизининг ўйиғи белгача давом этган қўйма бурма тикиб безатилган; юбкаси қирқилган ёки кўкрак қисми билан бирга яхлит бичилган.

Моделлаш

Гавдага ёпишиб турмайдиган, қўйим ҳақи кўпроқ ($P_k = 6-7$ см ва ундан ортиқроқ), ўрта чизиги бўйлаб қирқилган кенг энгли кўйлакни асос қилиб оламиз (51-расм).

1. Орт бўлак ёқа ўмизини ва елка қирқимини ўзгартириш: $A_1A'_1 = 0,5-0,7$ см; $AA' = 1$ см; $ПП' = 1,5$ см. Бу кесмалар елка чизигига перпендикуляр. Орт бўлак ёқа ўмизи ва елкаси янги нуқталар бўйлаб чизилади.

2. Енг ўмизининг шартли ҳолати: $T_2P = 10—15$ см (енг бошининг пастки бурчаги — P нуқта — кўкрак қисми қирқимига тегиб туради).

3. Енг андазасининг ортки бўлагини чизмага енгдаги O_2 ва орт бўлакдаги P' нуқталарни, енг билан ён қирқимдаги P нуқталарни бир-бирига тўғри келтириб, орт бўлак чизмасига қўйилади. Енг контурларини чизиб, ҳосил бўлган чизма қирқиб олинади.

4. P , P' нуқталар бирлаштирилади; чизмани шу чизик бўйлаб қирқиб олиб, янги қоғоз листи устига қўйилади.

5. Енг P' нуқтадан юқори томонга ёйилади; PP' ёйи қанча катта бўлса, енг ўмизининг таги шунча кенг чиқади (ўртача кенглиги 4—6 см ни ташкил этади; бунда енгнинг устки чизиги елка қирқимининг давоми бўлиб кетади).

6. Енгнинг пастки M' чизигини T_2 нуқта билан бирлаштирилади (агар ботиқ чизик тортилса, енг ўмизи ости кичраяди, лекин қўлни кўтариш қийин бўлади; агар қия чизик тортилса — аксинча бўлади).

7. Букланиб тушиб туриши учун орт бўлак 6—8 см узайтирилади ($T'T'_2$ кесма); юбка бел қисми қирқилмайдиган бўлмаса, кўйлак этаги юқоридагига яраша узайтирилади.

8. Олд бўлакдаги витачка енг қирқимига кўчирилади.

9. Елканинг ёқа ўмизидан витачкагача бўлган қисмидан 1 см камайтирилади ($A_4A'_4 = 1$ см); шу чизикни чапга 13—14 см узайтирилади.

10. Ен қирқимда $T_2P_1 = T_2P$ кесма ўлчаб (орт бўлак томонда) қўйилади.

11. Енг андазасининг олдинги ярмини енгдаги ва ён қирқимдаги P_1 нуқталарини бир-бирига тўғри келтириб, олд бўлак чизмасига қўйилади; бунда O_2 нуқтаси P_{51} нуқтасидан 1,5—2 см юқорироқда бўлади. Енг контурларини чизиб, ҳосил бўлган чизма қирқиб олинади.

12. P_1 , P_{51} нуқталарини бирлаштириб, чизмани шу чизик бўйлаб қирқиб олинади.

13. Енг ёйилади ($P_1P'_1 = 6—8$ см); енгнинг устки чизиги елканинг ўзгартирилган чизиги давомида бўлади. Енглар узунлиги тенглаштирилади.

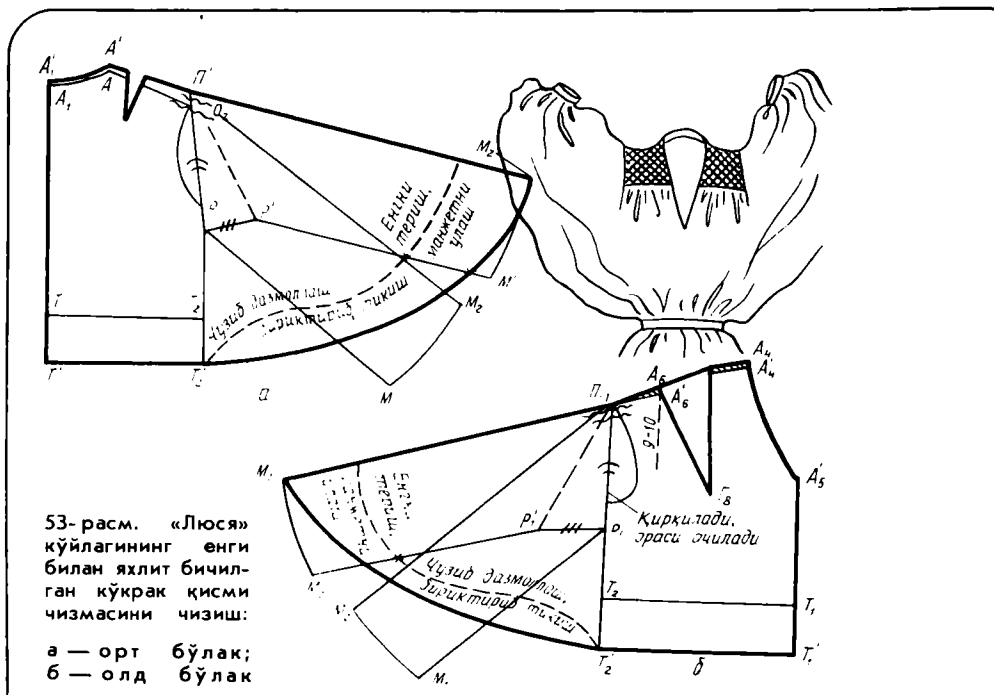
14. Орт бўлак чизигини такрорлаб, енг учи чизиб олинади.

15. Олд бўлак 6—8 см ($T'_2T'_1$) узайтирилади, шунга яраша кўйлак этаги ҳам узайтирилади.

16. Ёқа ўмизини сал ботиқ чизик ёрдамида 12—14 см чуқурлаштириб чизилади.

Изоҳ: Енг олд бўлагининг ёйилмасига кўйлак кўкрак қисмидаги кўкрак витачкасини тўла ёки қисман ёпиб эришса ҳам бўлади. Бунинг учун андазани $P_1\Gamma_8$ чизиги бўйлаб қирқиб, устки витачкани ёпиш тавсия этилади; бунда M_1 ва T_2 нуқталар остки чокдаги уларни бирлаштирадиган чизик орт бўлакдаги худди шундай чизикқа мос келадиган ҳолатда бўлиши керак. Агар кўкрак витачкаси катталик қилса, унда ортиб қоладиган фарқни майда тахламалар, бўртма бурмалар ва ҳоказо қилиб юборса бўлади (52- расм).

Қўйма бурманинг узунлиги қўйиладиган жойдан 2 барабар ортиқ бўлади; ўрта қисмидаги кенглиги — 6—7 см бўлиб, учига томон йўқола боради.



53-расм. «Люся» кўйлагининг енг билан яхлит бичилган кўкрак қисми чизмасини чизиш:

а — орт бўлак;
б — олд бўлак

Қўйма бурмага мағиз қилинадиган қия газлама парчасининг кенглиги 3,5—4 см, унинг узунлиги бу бурма қўйиладиган жой чизигидан 50 см ортиқ.

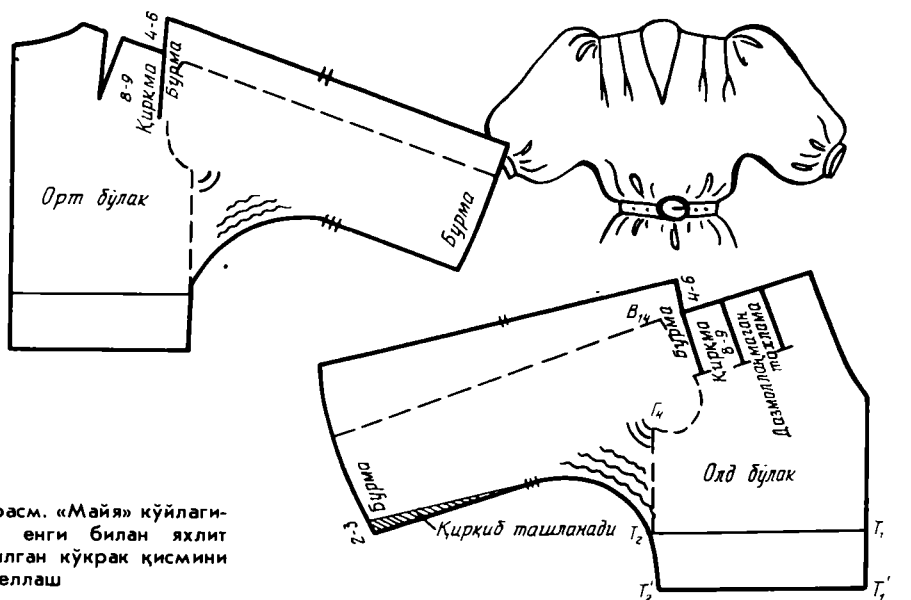
Деталларни бириктириб кўклашдан олдин уларга намлаб-иситиб ишлов берилади: орт бўлакда P' нуқтаси олдидаги юқори қирқимни чўзиб, қабариқ чизиқ ҳосил қилинади; солқини PP' кесмаси ўртасига томон дазмоллаб кириштирилади; орт ва олд бўлакдаги енг ўмизи қирқимлари чўзиб дазмолланади.

«ЛЮСЯ» МОДЕЛИ

Енгининг жуда кенг ёйилиши (XI рангли жадвал) ва енг ўмизи тагининг кенглиги («кўршапалак» бичимининг варианты) билан «Клара» моделидан фарқ қилади.

Унинг тикилиши ҳам «Клара» моделига ўхшаш. Бўртма бурмаларни тикаётганда (XI рангли жадвал) ёрдамчи қавиқларни A' нуқтасидан 9—10 см туширилган вертикалгача давом эттирилади. Бу модель

чизмасини чизиш приёмлари ҳам «Клара» моделидаги каби. Ейларнинг катталиги (53-расм): $PP' = 8—10$ см; $P_1P'_1 = 10—12$ см. Енг 10—12 см га калта; енг андазаси пастки томонининг янги чизиқ билан кесишган жойи ён чок (енг чок ҳам шунинг ўзи) бириктириб тикиладиган қисм чегарасини билдиради; очиқ қисми манжет уланаётганда териб тикилади.



54-расм. «Майя» кўйлагининг энги билан яхлит бичилган кўкрак қисмини моделлаш

•МАЙЯ• МОДЕЛИ

Бу модель «Клара» моделининг чизмаси асосида чизилади.

Витачка майда тахламалар билан алмаштирилган; энгнинг юқори-роғидаги қирқимдан бурма бошланган (XII рангли жадвал). Чизмадаги керакли ўзгаришлар 54-расмда кўрсатилган.

Юбками ёки шим!

Бир фильмнинг қаҳрамони қизга «илмоқли» савол беради: «Сизга нима кўпроқ маъқул — юбками ёки шим? «Қиз анча ёш бўлса ҳам жуда бамаъни экан. У тахминан шундай жавоб беради: «Бу шароитга боғлиқ — агар девор ошадиган бўлсам, унда шим кийганим маъқул». Бу 60-йиллар охиридаги гап; эндиликда бу проблемани жиддий муҳокама қилишнинг ҳожати бўлмаса керак. Чунки аёллар гардеробида юбка ҳам, шим ҳам бирдек кераклигига ҳамма аллақачон ишонган. Шунинг учун бизлар унисини ҳам, бунисини ҳам албатта тикамиз.

Юбка асоси чизмасини чизиш учун 46-размер (рост 158 см; ОкII — 92 см; Обук — 100 см; Обл — 71 см) ўлчам белгиларини оламиз:

Сбл = 35,5 см;

Сбўк = 50 см (қорин чиққанини ҳисобга олиб);

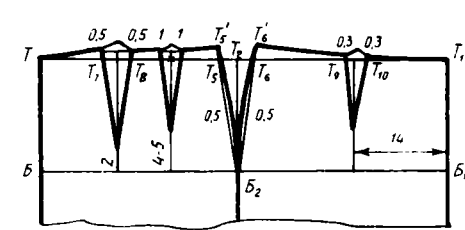
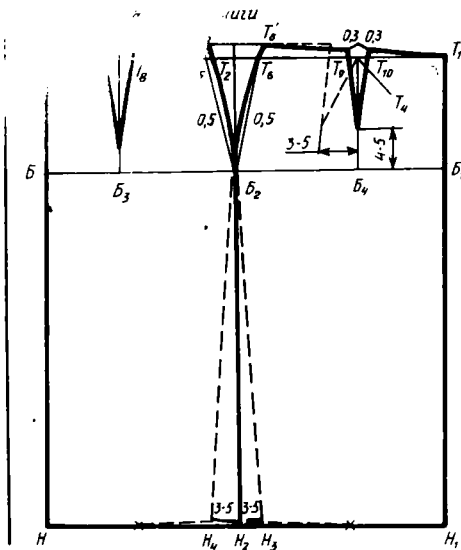
Дю = 60 см.

Вемалол туриш учун қўшимчалар:

Поб = 2 см;

Пбўк = 1,5 см (жуда ёпишиб турадиган);

Пбўк = 2—3 см (сағал ёпишиб турадиган);



55- расм. Тўғри юбка асосининг чизмаси

56- расм. Тўла гавдали кишиларга мўлжалланган юбка чизмаси

$П$ бўк = 3,5 см ва ортиқ (ёпишиб турмайди ан).

Юбкаларни конструкциялашда гавданинг бўкса тузилишини ҳисобга олиш керак. Типовий гавдалардан ташқари думбаси туртиброқ чиққан, бўксаси кенгроқ ёки торроқ гавдалар бўлади. Бундай ҳолларда гавдани ўлчаётганда ёзувларга махсус белгилар қўйиб борилади, чунки ўлчовларнинг ўзида бундай хусусиятлар акс этмаган бўлади.

ТУҒРИ ВИЧИМЛИ ЮБКА АСОСИНИ ЧИЗИШ

Юбка асосининг чизмаси 55- расмда берилган.

1. Вертикал чизилади; $ТН = Дю = 60$ см; $ТВ = 16—18$ см ўлчаб қўйилади; $Т, В, Н$ нуқталари орқали горизонталлар ўтказилади.

2. Юбканинг бўкса чизиқлари бўйлаб кенлиги: $ББ_1 = Сбўк + Пбўк = 50 + 1,5 = 51,5$ см. $Б_1$ нуқтасидан вертикал ўтказилади; $Т_1, Б_1, Н_1$ нуқталар белгиланади.

3. Ён чоки: $ББ_2 = ББ_1 : 2 - 1 = 51,5 : 2 - 1 \approx 24,8$ см. Вертикал ўтказилади, $Т_2, Н_2$ нуқталар белгиланади.

4. Ортки витачканинг ҳолати: $ББ_3 = 0,4, ББ_2 \approx 10$ см; витачканинг ўқ чизиғи бўладиган вертикал ўтказилади; $Т_3$ белгиланади; $Б_3$ нуқтасидан юқорига 2 см ўлчаб қўйилади.

5. Олд витачканинг ҳолати: $Б_1Б_4 = 0,4Б_1Б_2 = 10,7$ см. Гавда тузилишини ҳисобга олиб, витачкани ён чоки томонга 3—5 см суриш мумкин; вертикал ўтказилади; $Т_4$ нуқта белгиланади; $Б_4$ нуқтадан юқорига томон 4—6 см ўлчаб қўйилади.

6. Бел чизиғидаги витачкалар кенлигини ҳисоблаш: витачкалар йиғиндиси $\Sigma В = ББ_1 - (Сбел + Пбел) = 51,5 - (35,5 + 2) = 14$ см. Йиғинди қуйидагича тақсимланади: ён витачка $Т_5Т_6 = 0,5 \cdot \Sigma В = 7$ см; ортки витачка $Т_7Т_8 = 0,3 \times \Sigma В = 4,2$ см; олд витачка $Т_9Т_{10} = 0,2 \cdot \Sigma В =$

=2,8 см. Бу қийматларнинг ярмини витачкаларнинг ўрта чизигидан бир томонга, қолган ярмини иккинчи томонга ўлчаб қўйилади.

Белдаги нуқталар орт бўлак ва олд бўлак витачкаларининг пастки учлари билан тўғри чизиклар орқали бирлаштирилади. Ён қирқимлар 0,5 см қабартириб, B_2 нуқтасига 2 см етказмай чизилади.

7. Бел чизигини чизиш: $T_5T_5 = T_6T_6 = 1,5$ см. T_7 ва T_8 нуқталаридан юқорига 0,5 см дан ўлчаб қўйилади. T_9 ва T_{10} нуқталаридан юқорига 0,3 см дан ўлчаб қўйилади; белдаги нуқталар чизмада кўрсатилгандек бирлаштирилади; калька ёрдамида бел чизиги ҳамма қисмларининг туташishi текшириб кўрилади. Витачкалар ичидаги чиқик жойлар томонларига нисбатан 1—1,5 (ўқ чизиги бўйлаб) узунроқ бўлади.

8. Ён қирқимларни бўксадан этаккача вертикал қилиб ёки 3—5 см кенгайтириб чизиш мумкин. Агар ён қирқимлар этак томонга кенгая борадиган қилиб чизилган бўлса, унда юбканинг этак қирқимини учбурчак чизгич ёрдамида ён қирқимларга нисбатан 90° бурчак ҳосил қилиб чизилади.

Типавий гавдалардан фарқ қиладиган гавдалар учун юбка асосини чизишнинг ўзига хос хусусиятлари

Бўксалар кенг бўлганда бўртиқлар ҳар хил жойлашган бўлиши мумкин. Думбалар туртиб турган бўлса, ортки витачканинг кенглиги кўпайтирилади (ён витачка оралиғи торайтирилади) ва шу кўпайтирилган қиймат иккита витачкага тақсимланади (56- расм).

Бўксанинг ён қисми кўпроқ ривож топган бўлса, ён витачкани бошқа витачкалар ҳисобига кенгайтирилади; агар бел билан бўксалар фарқи катта бўлса, витачкалар йиғиндисини 4 ёки 5 га бўлинади (масалан, юбканинг олд ва ортки ярмига иккитадан).

Бўкса торроқ бўлганда, одатда, ҳамма витачкаларнинг кенглиги кичик бўлади; олд витачкани қиялатиб жойлаштирилса ҳам бўлади (гавда тузилиши ва моделига қараб).

Тўрт ёки олти чокли юбкалар чизмасини чизиш

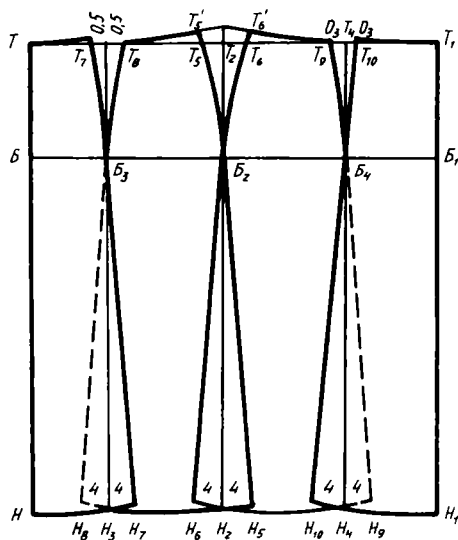
Бу юбкаларнинг чизмаси тўғри бичимли юбка асосида чизилади.

Тўрт чокли юбка ён чокларсиз, ён томонлари витачкали қилиб, олти чокли юбка эса ён чокли қилиб чизилади (57- расм).

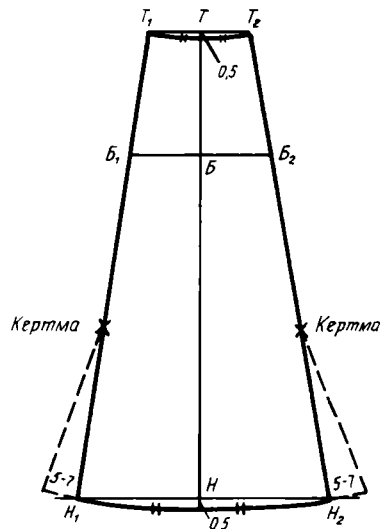
Тўрт чокли юбканинг чоклари юбка олдинги ва ортки ярмидаги витачкалар давоми тарзида чизилади. Вертикаллар этаккача узайтирилади, кенгайтириш учун ўнг ва чап томонга 4 см дан ўлчаб қўйилади ва витачкаларнинг учлари билан бирлаштирилади. Узунлик тенглаштирилади (яъни этакни бўлаклар четига юмалоқлашиб борадиган қилинади; туташishi жойлари калька ёрдамида текширилади). Олдинги ва ортки бўлаклар юбканинг олдинги ва ортки ярмининг ўрта чизиклари бўйлаб бутун бўлади.

Олти чокли юбкаларнинг ён қирқимлари этак томонга кенгая борадиган қилинади.

Бу юбкалар бўлакларининг ўлчамлари ва шакллари бир хил бўлмайди.



57-расм. Тўрт ва олти чокли юбканинг чизмаси



58-расм. Олти чокли юбка бўлагининг чизмаси

БИР ХИЛ БЎЛАКЛАРДАН ЮБКА ЧИЗИШ

Юбка бўлаклари сони ҳар хил бўлиши мумкин, лекин жуфт сон (4, 6, 8, 12) бўлгани маъқул; тақилмаси чап ён чокда; бўлаklar ўртаси — олд ва орт бўлаklar ўртасида. Бўлаklar сони тоқ бўлса, олд бўлаklarнинг ўртаси бутун бўлади, орт бўлак ўртасида эса тақилмали чок бўлади. Тақилма тикиш учун эни 3—4 см, бўйи 25 см қўшимча тақилма ҳақи чиқарилади.

Мисол тариқасида олти бўлакли (клинли) юбканинг бўлаклари тузилишини келтирамиз (58-расм).

1. Юбканинг узунлиги $TН = Дю$.
2. Бўлак ярмининг белдаги кенлиги $ТТ_1 = 1/6 \cdot (Сбел + Пбел)$.
3. Бўлак ярмининг бўксадаги кенлиги $ББ_1 = 1/6 \cdot (Сбук + Пбук)$.
4. Бўлак ярмининг этакдаги кенлиги $НН_1 = ББ_1 + 4$ см ва бундан ортиқ («қўнгироқ» шакли ҳосил қилиш учун қўшимча 5—7 см кенгайтирилади; бу қўшимча этак билан бўкса оралигининг ўртасига бориб йўқ бўлиб кетади). Бўлакнинг бўйлама қирқими бўйлаб равон чизиқ тортилади.

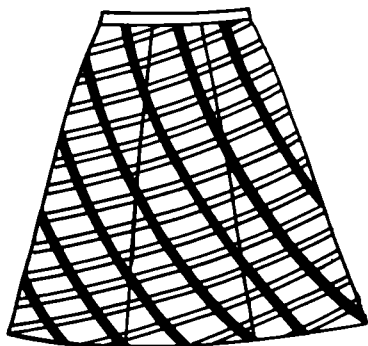
5. T ва H нуқталаридан пастга 0,5 см ўлчаб қўйилади; белнинг ботиқ қисми чизилади; этак думолоқлаштириб чизилади ($T_1H_1 = TH$).

6. Чизма ўрта чизиқдан ўнг томонга «иккилантирилади», бел ва этак қисмларининг тўғри туташганлиги калька ёрдамида текширилади; тақилма ўрни белгилаб олинади (тикиш ҳақи бичиш вақтида чиқарилади).



59- расм. Юбка бўлакларига катакларни ассиметрик жойлаштириш

60- расм. Юбка бўлакларига катакларни симметрик жойлаштириш:
а — диагональ; б — арчасимон



а



б

КУП БУЛАКЛИ ЮБКА АНДАЗАЛАРИНИ ГАЗЛАМА УСТИДА ЖОЙЛАШТИРИШ ЮЗАСИДАН ТАВСИЯЛАР

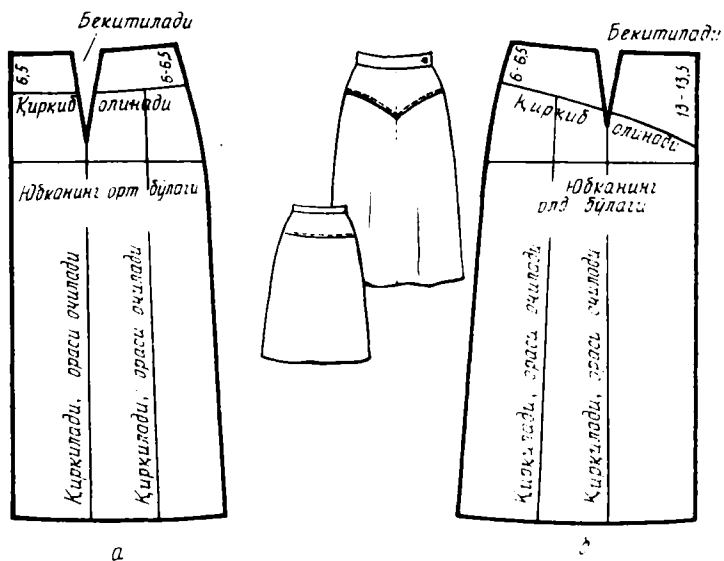
Юбканинг ярми учун зарур андазалар тўплами тўлиқ бўлиши керак (ҳамма бўлақлар бир хил бўлса ҳам), қия жойлаштириш учун эса бутун юбка бўлақлари андазаси етарли бўлиши керак. Жойлаштириш схемалари XV рангли жадвалда берилган.

Тукли ва турли тусли бўлмаган бир хил рангли газлама устига фақат бўйлама иплар йўналишини ва чок билан тақилма ҳақларини ҳисобга олиб, бўлақларини исталган томонга қаратиб жойлаштира бўлади.

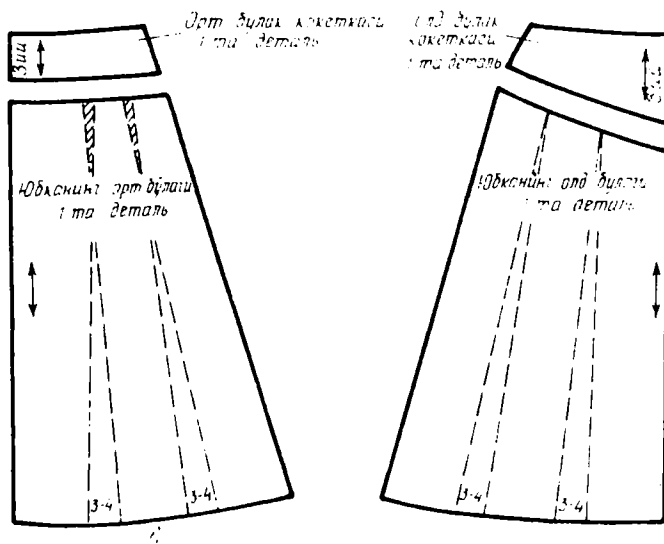
Агар газлама катакли ёки анча йирик йўлли бўлса, андазалар газлама гулини ҳисобга олиб, ҳар қайси бўлақ ўртасидан бир хилда йўл ўтадиган, чокларда эса гул элементлари бир-бирига мос келадиган қилиб жойлаштирилади (59- расм).

Бўлақларни қия йўналишда, яъни текис ёйилган газлама полотносидаги бўйлама ипга нисбатан 45° бурчак остида жойлаштириш ҳам мумкин. Агар катаклар симметрик бўлса (XV рангли жадвал), унда бўлақларни тепага-пастга қаратиб жойлаштира бўлади; агар симметрик бўлмаса, унда бўлақлар бир томонга қаратиб андазани олдин бўйламасига икки букланади ва букланган зий газлама гулининг маълум нуқталари бўйлаб жойлаштирилади; кейин андаза ёйиб юборилади.

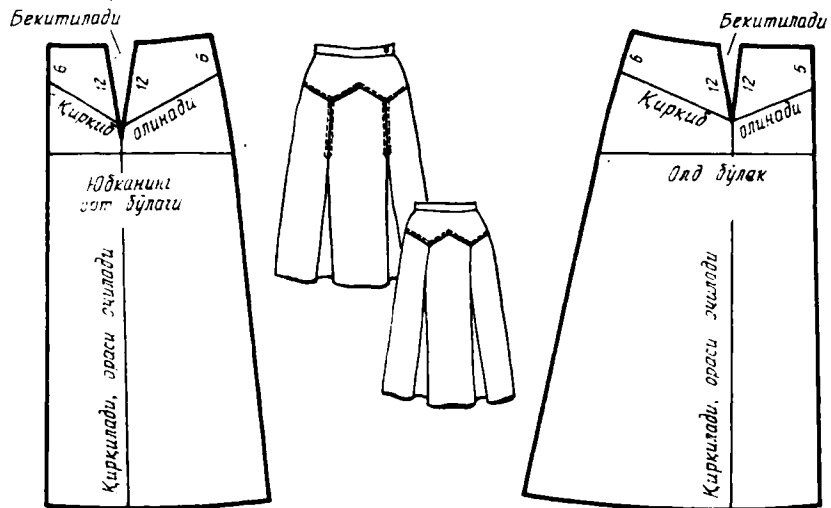
Бўлақларни ҳар хил қилиб улаб (айниқса газламанинг ўнги ва



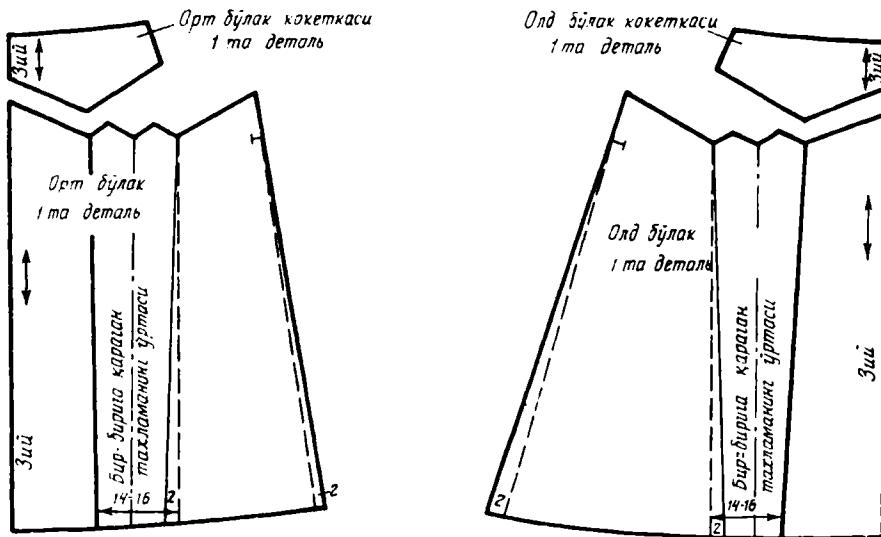
61-расм. Кокеткали юбкани моделлаш ва витачкани тўла ёки қисман бекитиш ҳисобига кокеткани кенгайтириш
 а — юбканинг орт бўлаги; б — юбканинг олд бўлаги



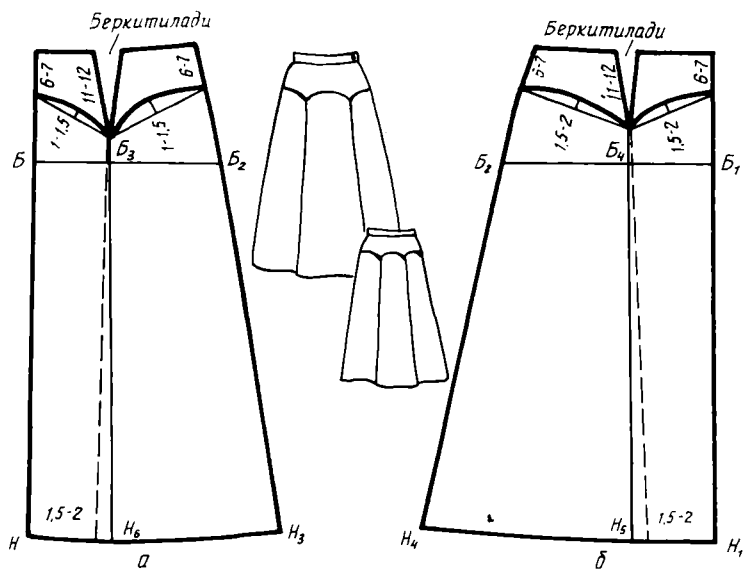
62-расм. Кокеткали юбканинг бичиқ деталлари



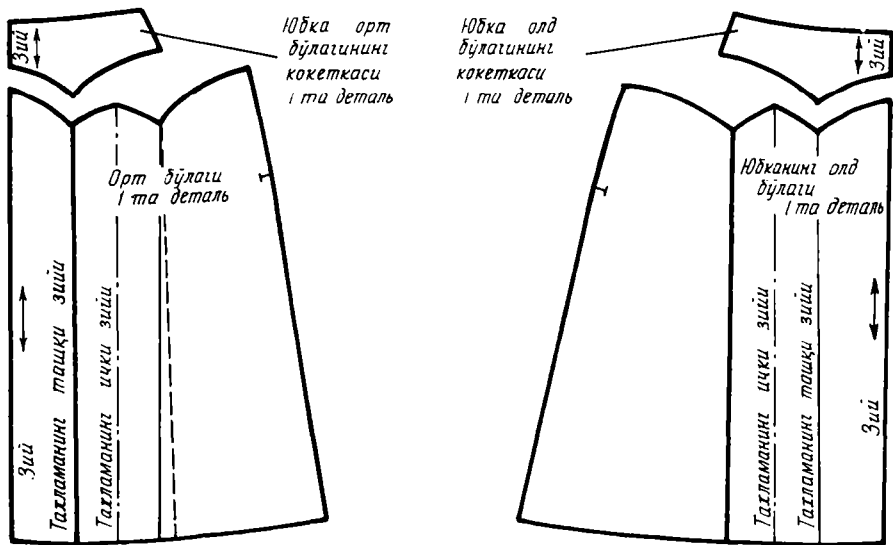
63- расм. Тўртта бир-бирига қараган тахламаси бор ва синиқ чизиқ кокеткали юбкани моделлаш



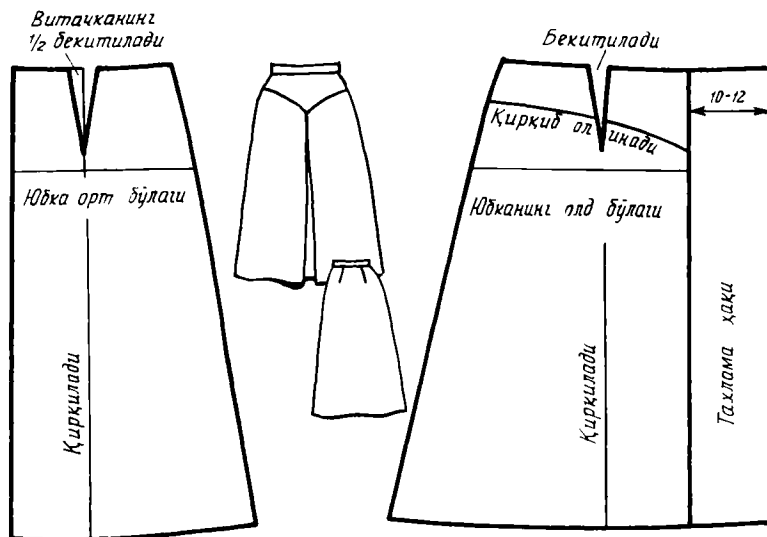
64- расм. Тўртта бир-бирига қараган тахламаси бор ва синиқ чизиқ кокеткали юбкаликнинг бичиқ деталлари



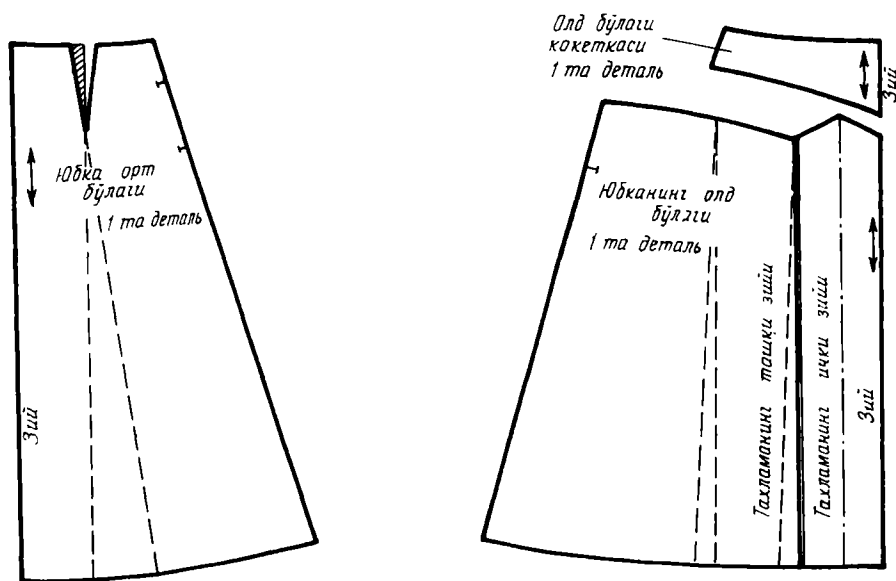
65- расм. Икки томонга қараган тахламали, раво чизиқ кокеткали юбкани моделлаш



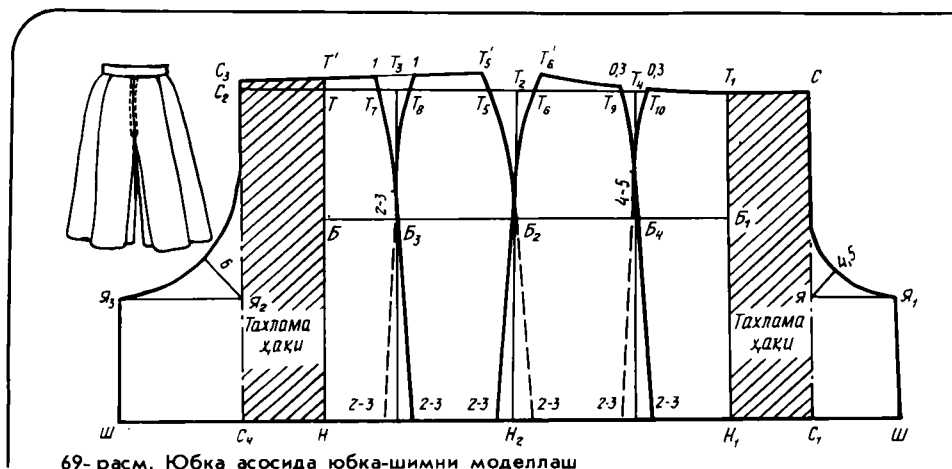
66- расм. Иккита икки томонга қараган тахламали раво чизиқ кокеткали юбкани бичиқ деталлари



67-расм. Этак томони кенгайтирилган, битта бир-бирига қараган тахламали ва кокеткали юбкани моделлаш



68-расм. Этак томони кенгайтирилган, битта бир-бирига қараган тахламали ва кокеткали юбканинг бичиқ деталлари



69-рasm. Юбка асосида юбка-шимни моделлаш

тескариси бир хил бўлса) юбка йўлларини диагонал ёки арчасимон қилиб жойлаштириш мумкин. Шу тарзда бичилган юбкалар 60-рasmда кўрсатилган.

Катаклар йирик ва андазалар қия жойлаштирилганда газлама кўп сарфланади, шунинг учун бичишдан олдин (газламани сотиб олишдан олдин бўлса, яна ҳам яхши) 1:4 масштабда андазалар макетини ясаб олиб, уларни юбка деталлари андазалари ясалган масштабда катаклари тасвирланган газлама макети устида жойлаштириб кўришни тавсия этамиз.

ТЎҒРИ ЮБКА АСОСИДА МОДЕЛЛАШ

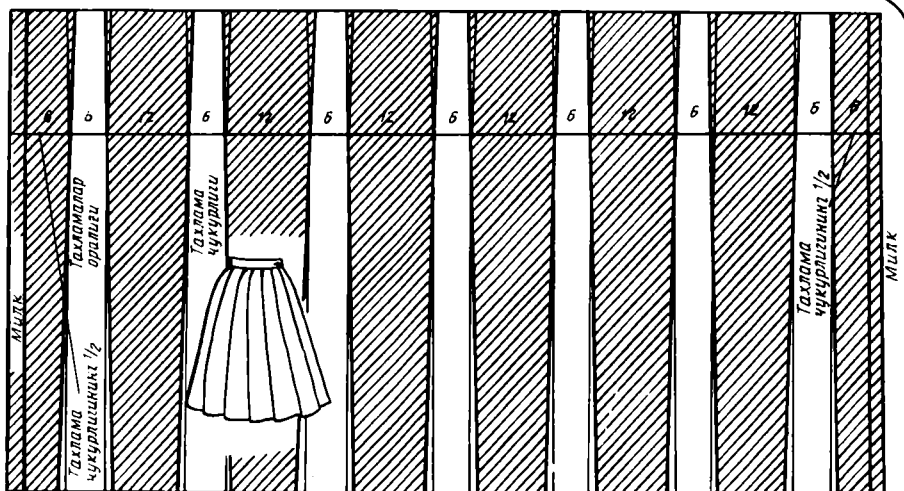
Юбкани моделлаш приёмлари кўйлак кўкрак қисмини моделлаш қандай бўлса шундай: витачкалар жойи ўзгартирилади, бўртмалар, қирқмалар, тахламалар ёки бурмалар ҳосил қилинади. Уларнинг схемалари 61—68-рasmларда берилган.

ШИМ-ЮБКА

Иккита, тўртта ва олтита чокли тўғри юбка асосида керакли ҳамма чизмалар чизилади (69-рasm). Юбка чизмасини чизиш учун олган ўлчовларимиздан ташқари шим-юбка учун яна $B\text{бўк} = 24 - 26$ см қиймат ҳам керак. Бундай юбканинг этак томонини витачкаларни қисман ёки бутунлай ёпиб юбориш, чокларга камроқ кириштириш ҳисобига кенгайтириш тавсия этилади. Юбканинг узунлиги вазифасига қараб — спорт машгулотлари учун калта, кундалик кийиш учун одатдагидек, уйда кийиш учун узун қилиб олинади.

1. Юбканинг олд ва орт бўлақларига тахлама учун қўшимча ҳақ қўшилади: $T_1C = TC_2 = 12 - 14$ см; C ва C_2 нуқталаридан этакка томон вертикал туширилади.

2. Бўкса чизиги: бўкса баландлиги $CЯ = C_2Я_2 = B\text{бўк} + 1$ см (ёки $B\text{бўк} : 2 + 3$ см); олдинги бўлагиди: $ЯЯ_1 = B\text{бўк} : 4$. $Я$ бурчагининг бис-



70-расм. Бир томонга қараган тахламали юбканинг чизмаси

сектрисасида 4,5 см ўлчаб белгиланади; $CЯ$ вертикалнинг юқори қисмини $Я_1$ нуқтаси билан равои эгри чизик билан бирлаштирилади; $Я_1$ нуқтадан пастига вертикал туширилади; ортки бўлагида $Я_2Я_3 = B\text{бўк}$: $4 + 4$ см. $Я_2$ бурчагининг биссектрисасида 6 см ўлчаб белгиланади; $C_2Я_2$ вертикалнинг юқори қисмини $Я_3$ нуқтаси билан равои эгри чизик билан бирлаштирилади; $Я_3$ нуқтасидан пастига вертикал туширилади.

3. Ҳамма нуқталарни горизонтал чизик билан бирлаштириб, этак чизиғи ҳосил қилинади.

4. Ортки бўлакнинг ўртаси бўйлаб $C_2C_4 = 1$ см узайтирилади:

5. Витачкалар ичидаги чизикларни, чизик қисмларининг туташини унутмай бел қирқими юбка асосидагидек чизилади.

6. Тақилма ўрни белгиланади.

ГИР АЙЛАНГАН ТАХЛАМАЛИ ЮБКА

Гир айланиб бир томонга ётқазилган тахламали юбка чизмаси 70-расмда берилган.

Зарур газлама миқдорини ҳисоблаш

Юбканинг бўкса чизиғи бўйлаб кенлиги бўксанинг тўла айланаси катталигидан 2,5—3 баравар ортиқ бўлади. Бундан ташқари $П\text{бўк} = 1 — 1,5$ см ҳисобга олинади. Тахламалар қалинлигига 2—3 см, бўлакларни бириктириб тикишга (газлама гули ҳисобга олинганда) 10 см гача қўшилади. Шундай қилиб, юбка учун эни 140 см газламадан икки бўлак, эни 100—110 см газламадан эса уч бўлак керак. Газлама эни 80—90 см бўлса, тахламалар чуқурлиги камайтирилади ёки тўрт бўлак олинади. Ҳар қайси бўлакнинг узунлиги ва умуман қанча газлама кетишини Дю

ўлчамининг катталигидан келиб чиқиб аниқланади: бунда *Дю* га белбоғ улаш учун 1,5—2 см ва этакни буклаб тикиш учун 4—5 см қўшилади. Катак газламаларда йўлини тўғри келтириш учун 3—4 катак запас қолдирилади.

Бундан ташқари белбоғ ҳам керак. Белбоғ бўйлама иплар бўйлаб, улоқсиз бичилгани маъқул. Газламани юбканинг узунлигига мувофиқ бўлақлар қилиб қирқишдан олдин белбоғ бичиб олинadиган жойни аниқлаш керак. Белбоғни материал йўлини тўғрилашда қолган чиқиндилардан кўндаланг (астарли) қилиб бичиш ҳам мумкин.

Тахламалар сонини ва энини ҳисоблаш

Тахламалар сони ва эни бир хил тусли газламаларда — ихтиёрий, катак газламаларда — катаклар ўлчамига қараб олинади. Масалан, катак йириклиги 6 см бўлса, тахлама эни ҳам шунча бўлади; унинг чуқурлиги $6 + 6 = 12$ см (70- расм).

Ўлчаш қиймати (шартли): $O_{бел} = 73$ см; $O_{бук} = 10$ см; $Дю = 60$ см.

Қўшимчалар: $P_{бел} = 2$ см (тахламалар қалинлигини ҳисобга олиб); $P_{бук} = 3$ см.

Юбкани ҳисоблаш

1. Юбканинг бўкса бўйлаб кенглиги $O_{бук} + P_{бук} = 100 + 3 = 103$ см.

2. Тахламалар сони: $103 : 6 = 17$

3. Юбканинг бел чизиги бўйлаб кенглиги: $O_{бел} + P_{бел} = 73 + 2 = 75$ см.

4. Ҳар бир тахламанинг белдаги кенглиги $75 : 17 \approx 4,4$ см.

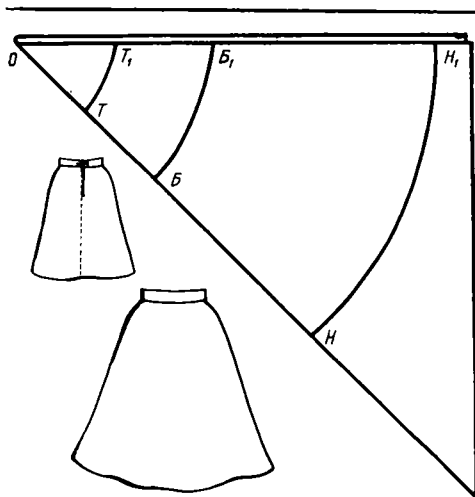
5. Юбканинг ҳар қайси бўлагида тахламалар белгиланади: бир тусли газламаларда юқорисидан этаккача тахламанинг уст қавати (6 см) билан чуқурлиги (12 см) кенглигини галма-гал алмашлаб параллел тўғри чизиқлар тортилади; катак газламаларда бел чизигидаги жойлари белгиланса кифоя.

6. Бел чизигида ҳар томонидан $1/2$ тадан камайтириб кесмалар белгиланади ($6 - 4,4 = 1,6$ см; $1,6 : 2 = 0,8$ см); белдан бўксагача тахлама томонларини 0,1 см қабарик қилиб чизилади.

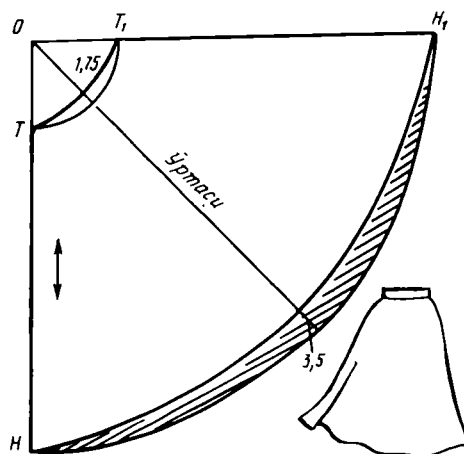
7. Этакда тахлама жойлари, уларнинг устки (кўринадиган) қисмлари икки томонга 1 см дан кенгайтириб белгиланади (бу бир томонга ётқизиб дазмолланган тахламаларнинг тўғри туриши учун керак; ётқизиб дазмолланмайдиган тахламаларда этак белгиланмайди).

Тахламаларни газламанинг ўнгида юпқа совун билан бўрланади; этак букиб тикилгандан кейин албатта бел, бўкса, этак чизиқлари белгилаб қўйилади.

Тахламалар белдан бўксагача бириктириб кўкланади ва тикилади; тахламаларнинг букланган зийлари олддан қараганда чап томонга (тақилмали борт сингари) «қараб» турадиган қилиб буклаб кўкланади ва ётқизиб дазмолланади; тақилма чап ёнда бўлақларни бириктирувчи чокда бўлади.



71-рasm. Бир чокли юбка чизмаси («Аня» моделига)



72-рasm. «Ярим қуёш» юбка чизмаси («Жанна», «Зоя» моделларига)

ОДДИЙ БИЧИҚЛИ ЮБКАЛАР

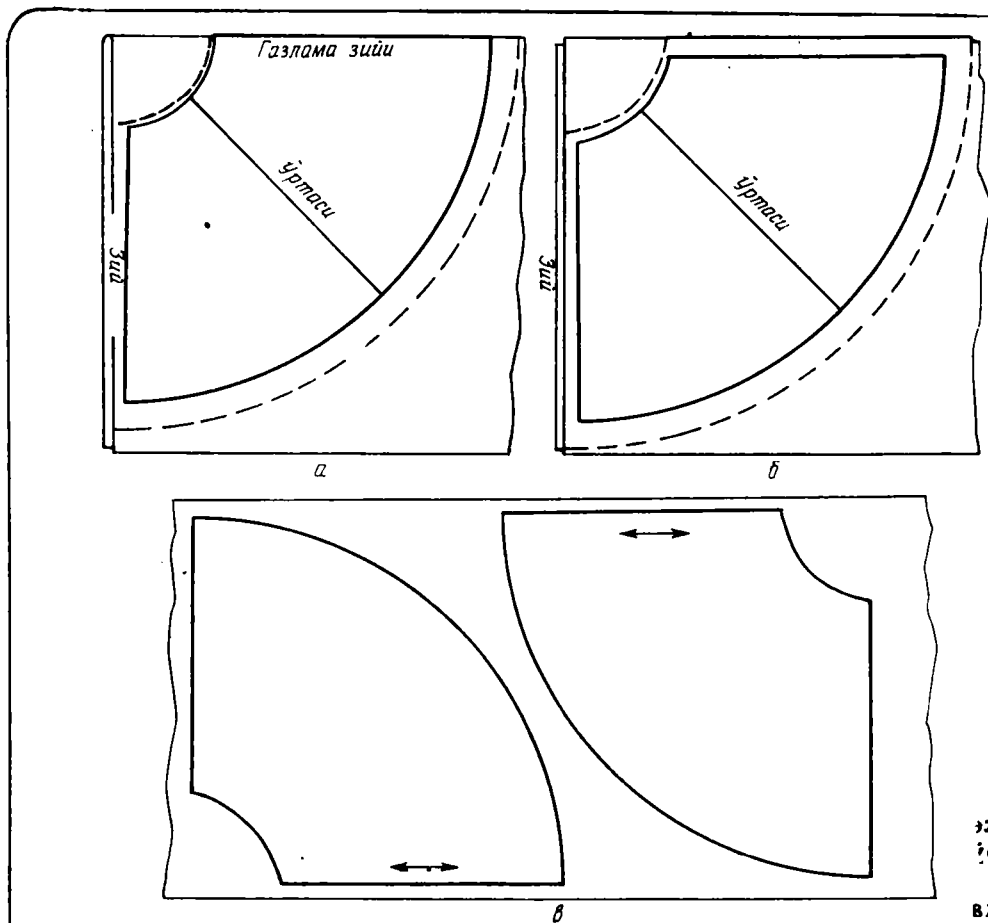
Бу юбкаларда витачкалар бўлмайди; улар чизмасини бевосита газламада чизиш (яъни андазасиз бичиш) мумкин.

Бир чокли юбка (71-рasm) 140×140 см (ёки 150×150 см) квадрат газлама бўлагидан бичилади. Газламани унинг милкини арқоқ ипига тўғри келтириб (милк 1 см қирқиб ташлангани яхши), 45° бурчак ҳосил қилиб букланади-да, сантиметрли циркуль каби ишлатиб, бел, этак, бўкса чизиқлари чизилади. Ҳамма айланаларнинг маркази бурчакнинг учи (O нуқтаси). OT кесмани (юбканинг устки қирқимини) топиш коэффициенти — 1,4.

Бир чокли юбкани ҳисоблаш

1. $OT = C_{\text{бел}} \cdot 1,4$.
2. $TB = 16 - 18$ см.
3. $TH = D_{\text{ю}}$.
4. OT ; OB ; OH радиуслар билан урта ёй чизилади.
5. TT_1 ва BB_1 кесмалар текширилади:
 $TT_1 = C_{\text{бел}} + П_{\text{бел}}$;
 $BB_1 = C_{\text{бўк}} + П_{\text{бўк}}$.

Бел билан бўкса ўртасидаги фарқ катта бўлса, ён ва орт томонда юза витачкалар қилиш мумкин; чок орт бўлак ўртасидан ўтади. Бундай юбка тикиш учун туksиз, кўп тусланмайдиган, «бўйига» ҳам, «энига» ҳам фактураси бир хил бўлган газлама (креп, рогожка, плашчли газлама) танлаш керак. Ранги бир хил бўлган ёки симметрик катакли шотландка материал тўғри келади.



73- расм. «Ярим қуёш» юбка андазаларини газлама устида жойлаштириш вариантлари:
 а — бир чокли (туксиз газламада); б — икки чокли; в — икки томонлама газламада икки чокли

«Ярим қуёш» (клёш) юбка (72- расм) бир чокли ёки қўш чокли бўлиши мумкин. Коэффициент — 0,64.

«Ярим қуёш» юбкани ҳисоблаш

1. $OT = 0,64 \times C_{\text{бел}}$.
2. $TH = D_{\text{ю}}$.
3. OT, OH радиусли иккита ёй ўтказилади.

Юбканинг тўғри ёпишиб туриши учун ҳамда қия қисмидаг узунлигини тўғрилаш учун бел чизиғи (1,75 см кўтарилади) билан этак чизиғи (3,5 см камайтирилади) ўзгартирилади. Икки бўлакли юбкани бириктириб тикаётганда (73- расм, в) бўлаklarнинг бўйлама қирқимини бўйлама қирқимига, кўндаланг қирқимини кўндаланг қирқимига тикиш



74- расм. Шим ва шим кийимлар

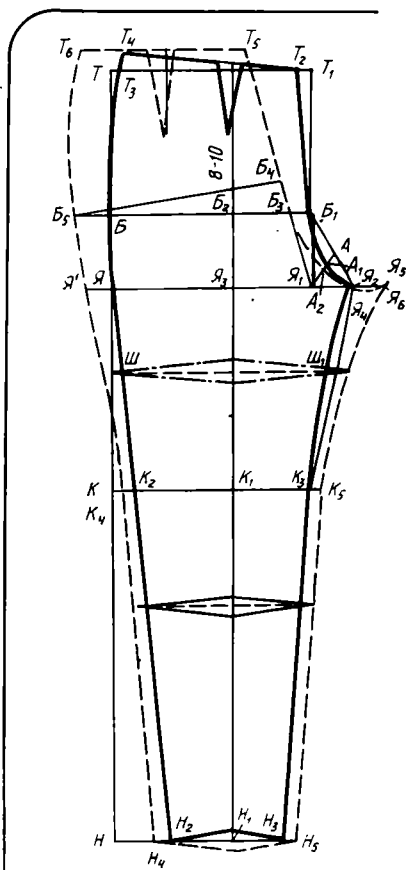
эрак (газламанинг ўнги билан тескараси бир хил бўлса чоклар икки ёнда ўлади. Агар чок битта бўлса, у орт бўлакнинг ўртасидан ўтади).

Бундай бичим юқорида тавсиф этилган «Жанна», «Зоя» кўйлақларида ишлатилган.

ШИМ АСОСИНИ ЧИЗИШ

Классик формадаги бемалол турадиган шим чизмасини чизиш учун йидаги ўлчам белгилари керак¹: Сбел; Сбўк (жинси типидagi ёпишиб радиган шимларда ўлчам катталиги қориннинг чиқиб туришини собга олмай белгиланса ҳам бўлади); Дш; Дт (узушлиги тиззагача — лтароқ ёки тиззаси тор шимлар учун); Вбўк; Шэ (этак кенглиги — дага биноан; почаси тор шимлар учун оёқ кафтининг товондан ўтган ёланасига тенг).

¹ Ҳисоблашда ўз ўлчам белгиларингизни олинг.



75-расм. Шим асосининг чизмаси

Бемалол туриши учун қўшимчалар: $Пб\ddot{у}к = 1$ см; $Пб\ddot{у}к = 1-3$ см. Шимларнинг юқори қисмини чизишда ҳам, юбкалардаги сингари, гавданинг бўкса атрофи тузилиши ҳисобга олинади.

Шимнинг олд бўлак чизмасини чизиш.

1. Учи T бўлган тўғри бурчак чизилади (75-расм).

2. $TН = Дш$; $ТК = Дт$; $ТЯ = Вб\ddot{у}к$; $ЯБ = Вб\ddot{у}к:3$ бўлган горизонтал чизиқлар тортилади.

3. Олд бўлакнинг бўкса сатҳидаги эни:

$ББ_1 = 0,4 \times (Сб\ddot{у}к + Пб\ddot{у}к) + 0,1$ Сбел.

4. B_1 нуқтаси орқали вертикал ўтказиб T_1 , $Я_1$ нуқталар билан белгиланади.

5. Олд бўлакнинг думба сатҳидаги эни: $Я_1Я_2 = 0,1$ ($Сб\ddot{у}к + Пб\ddot{у}к$).

6. Тақилма чизигининг (ўрта чокнинг) ортиқ-камлиғи: $T_1T_2 = 1$ см (ҳамма шим моделлари учун ўзгармас).

7. Тақилма чизигини чизиш: B_1 , $Я_2$ нуқталар бириктирилади; бу чизиқни иккига бўлинади (A нуқта); A , $Я_1$ бириктирилади; бу чизиқ иккига бўлинади (A_1 нуқта). T_2 , B_1 , A_1 , $Я_2$ нуқталарни бирлаштириб, тақилма чизиғи чизилади. Агар тақилмаси ўртада бўлса, тикиш ҳақини яхлит бичиб юборса ҳам бўлади (эни 3—4 см, бўйи 20—22 см).

8. Олд бўлакнинг бел сатҳидаги эни $T_2T_3 = Сбел:2$ битта ёки иккита витачка эни солқи (битта витачкага — 2,5 см, иккита витачкага — 4,5 см; солқи — 1 см).

9. Ён чок $T_3T_4 = 1,5$ см узайтирилади.

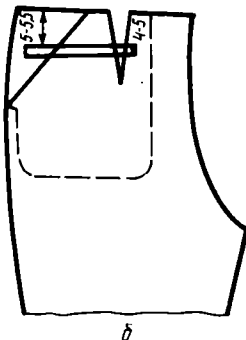
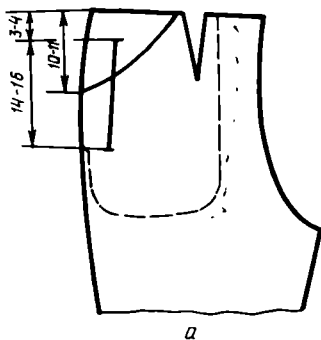
10. T_2 , T_4 нуқталари бириктирилади.

11. Букиш («қирра») чизигини белгилаш: $ЯЯ_2$ чизиқ иккига бўлинади ($Я_3$ нуқта). $Я_3$ нуқта орқали бел сатҳидан поча учигача вертикал ўтказилади; B_2 , K_1 , H_1 нуқталар белгиланади.

12. Витачка букиш чизигида бўлади: орасининг очиглиғи $1,25 + 1,25$ см; узунлиғи 8—10 см. Витачкани бириктириб тикмасдан, балки тахлама қилиб тикса ҳам бўлади. Агар витачка иккита бўлса, унда иккинчиси — биринчи витачка билан ён чок ўртасида бўлади.

13. Олд бўлакнинг поча учигаги эни: $H_1H_2 = H_1H_3 = 0,5 Шп - 1$.

14. Одим қирқим: $Я_2$, H_3 нуқталари бирлаштирилади; K_3 нуқта белгиланади; $Я_2K_3$ қисми 0,5 см эгик чизиқ билан чизилади.



76-расм. Шим олд бўлагига чўнтакларнинг жойлашиши: а — вертикал жойлашган тўғри ва шаклдор чўнтак; б — оғма тўғри ва горизонтал тўғри ўтқазма листочкали чўнтак.

77-расм. Шимнинг орт бўлагига кокетка чизигини чизиш

15. Ён қирқим: $T_4 B$; $Я, H_2$ нуқталар бирлаштирилади; K_2 нуқта белгиланади; $T_4 B$ қисми 0,5—1 см қабарик чизик, BK_2 қисми 0,5 см эгик чизик билан чизилади.

16. Поча чизиги: H_1 нуқтадан юқорига 1 см ўлчаб қўйилади; H_2, H_3 нуқталарни эгик чизик билан туташтирилади.

Шимнинг орт бўлак чизмасини чизиш

17. Шим почасининг эни: $H_2 H_4 = H_3 H_5 = 2$ см.

18. Поча чизиги: H_4, H_5 нуқталарни паст томонга 1 см қабарик қилиб бирлаштирилади.

19. Тизза сатҳидаги эни: $K_2 K_4 = K_3 K_5 = 1$ см. $K_4, H_4; K_5, H_5$ нуқталар бирлаштирилади.

20. Орт чизик (ўрта чизик) ни чизиш: $B_1 B_3 = 3$ см (ўзгармас); $B_3 B_4 = 0,1$. (Сбўк — 1 см) перпендикуляр чизилади.

$Я_4 B_4$ нуқталар бирлаштирилади. Юқорига томон давом эттирилади; $B_4 T_5 = B_1 T_2$ ўлчам қўйилади.

21. Думбалар сатҳидаги эни: $Я_2 Я_5 = Я_1 Я_2$.

22. Ёрдамчи нуқталар: $A_1 A_2 = Я_2 Я_4 = 1$ см (ўзгармас).

23. Одим қирқими: $Я_5, K_5$ нуқталар 1 см эгри чизик тарзида бирлаштирилади.

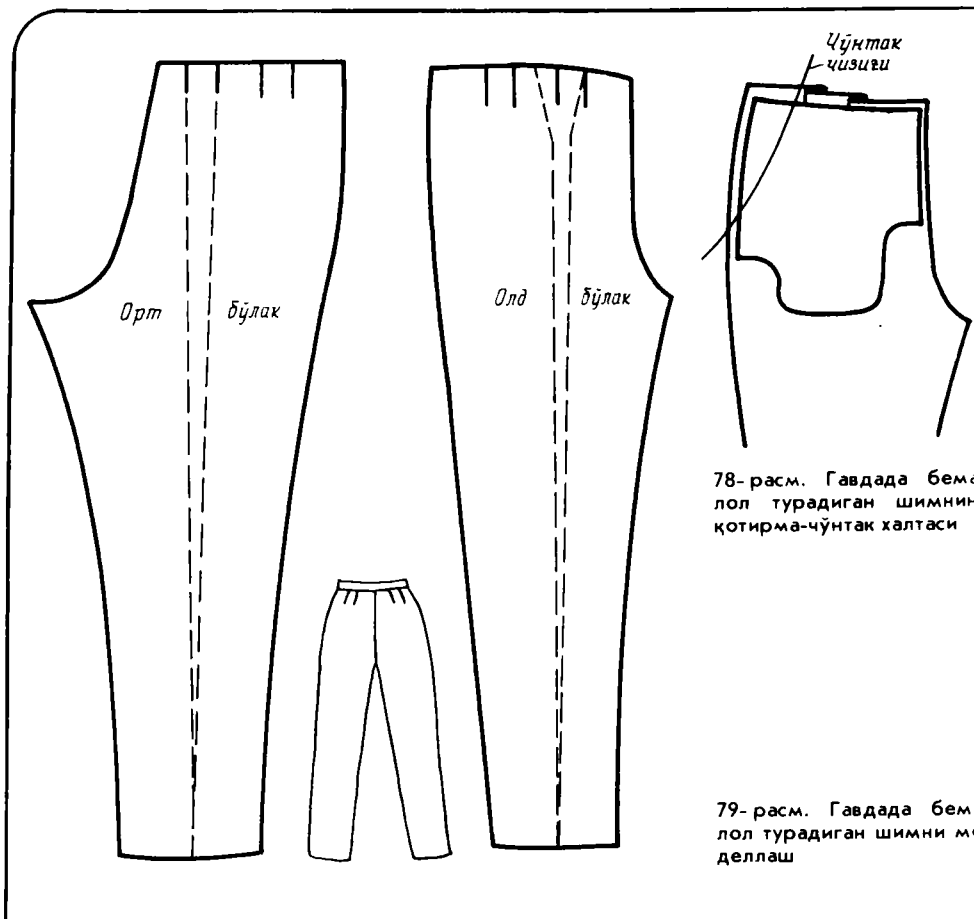
24. $Я_5 Я_6 = 1$ см.

25. $T_5, B_4, A_2, Я_4, Я_6$ нуқталарни бирлаштириб ўрта чизик чизилади.

26. Бўксалар сатҳидаги эни: $B_1 B$ горизонтал чап томонга давом эттирилади; B_4 нуқтадан $B_4 B_5 = (Сбўк + Пбўк) - BB_1$ белгиланади.

27. $B_5 T_6 = BT_4$; $T_5 T_6 = Сбел: 2 + \text{витачкалар} + \text{солқи}$ (битта витачкага — 3 см, иккитасига — 2,5 + 2,5; солқи — 1 см).

28. Ён қирқим: T_6, B_5, K_4, H_4 нуқталар бирлаштирилади. $T_5 B_5$



78-расм. Гавдада бема-
лол турадиган шимнинг
қотирма-чўнтак халтаси

79-расм. Гавдада бема-
лол турадиган шимни мо-
деллаш

қисмида 0,5—1 см қабариқ билан чизилади ва JK_4 қисмида 0,5 см эгри чизик чизилади.

29. Витачка T_3T_0 кесма ўртасида бўлади; унинг кенглиги 3 см; бўй 10—12 см. Витачка иккита бўлса, T_3T_0 қисми тенг уч қисмга бўлинади.

Шортиларнинг, тиззадан пастроқ тушадиган шимларнинг поча чизигини чизиш қўшимча чизиклар билан кўрсатилган: T нуқтадан зарур узунлик ўлчанади, тўлиқ шим бўйи чизилади.

Тиззадан пастроқ тушиб турадиган шим почасини кенгайтириш ва манжетли қилиш ҳам ёки ён чокларини кесимли қилиб торайтириш ҳам (модага қараб) мумкин.

К л а с с и к ш и м а с о с и д а м о д е л л а ш

Кўйлак кўкрак қисми, энг, юбкани моделлаш приёмлари қандай бўлса, шимни моделлашда ҳам шундай приёмлар қўлланади (76, 77-расмлар). Кокетка қилиш учун андазани почадан витачка охиригача бўлган

жой вақтинча қирқилади, витачка ёпилади, кокетка чизиги чизилади, кокетка қирқиб олинади; вақтинча қирқилган жой ёпилади; витачка қолдиғи қоплама чўнтак қўйиб бекитилади.

Чўнтаклар қирқма ва қирқиб уланган бўлиши мумкин; халтасининг шакли чўнтак оғзининг чизигига боғлиқ.

Тиззагача тушадиган манжетли шим ёки «фонарча»-шорти андазасини қирқиб, қисмларини орасини очиш ёки ёйиш йўли билан чизилса бўлади.

Комбинезон кўйлак кўкрак қисм билан шимнинг бирикмасидан иборат; ярим комбинезонда кўкракбанд ва елка боғичлари, икки ёнда тақилмалари бўлади.

ЕПИШИБ ТУРМАЙДИГАН (ТЎКИС) ШИМ

Епишиб турмайдиган шим чизмаси (78- расм) ҳам худди классик шим чизмаси каби тартибда чизилади. Лекин ундан фарқи ҳам бор: ён чоклари билан одим чоклари бўкса сатҳидан почасигача тўғри чизиқлар тортиб (ёки тизза сатҳида эгри чизиқ билан) чизилади; поча чизиқлари — горизонтал; олд бўлагини витачкалар чизиги бўйлаб белдан почасигача қирқиб, юқори қисми ёйилади; қўшимча (чизиб бўлинган витачкаларга — яъни уларнинг ҳажмини ва чуқурлигини кўпайтириб), масалан, 2 + 2 см ни ташкил этади, ҳажмдаги ортиқчаликнинг ҳаммасини 3—4 та тахламага бўлиб юборса бўлади. Шимнинг ҳажмли олд бўлаги «йўқолиб» кетмаслиги учун ичкари томондан унга эни олд бўлакнинг ҳеч қандай қўшимчасиз энига тенг астар қўйилади. Астар ўрта чокка (тақилма чизигига) ва ён чокка ўтқазиб тикилади. Астар чўнтакнинг ички томони вазифасини ҳам ўташи мумкин. (79- расм).

Шимни қандай танлаш керак? Сизга бу савол жавобини мода ва ўз таъбингиз беради. Моделлашга келсак, энди ўзингиз бунинг уддасидан чиқадиган бўлдингиз.

Биз эса бичиқчиликнинг — яъни конструкциялаш ва моделлашнинг ниҳоятда қисқа курсини тугатиб, эндиликда ҳаммамизга таниш буюмларни тикишга — тикиш технологиясига ўтамыз.

чўнтаклар, чўнтак қопқоқлар, листочкалар ва бошқалар ҳам кўчириб олинади. Чизмада бўлмаган деталлар — мағизлар ва чўнтак оғзининг кўринмалари, чўнтак халталар, резинка тақадиган қўйма мағизлар, мағизлаш учун қия қирқиладиган материал парчалари ва ҳоказо ҳам чизилади.

Агар газламани икки буклаб бичадиган бўлсак, буюмнинг ярми учун андаза керак. Агар деталларнинг ҳаммаси ёки баъзилари ёйиб юборилган полотнода бичиладиган бўлса (гавда носимметрик ёки модель носимметрик бўлса; газлама йирик гулли, катакли, тукли бўлса; андазалар ағдариб жойлаштириладиган бўлса), унда ёйиқ ва жуфт деталларнинг тўлиқ андазалари комплекти керак.

«Иш» қоғозидаги тешиклар бўйлаб ҳамма чизиқлар қаламда чизиб чиқилади. Андазаларни қирқиб олишдан олдин (қирқилиб кетмаслиги учун контур ичида) қуйидаги белгилар ва ёзувлар қилинади: бўйлама ип (Б) йўналиши икки учли стрелка билан белгиланади; деталлар, қирқимлар ва контрол чизиқларнинг номи; мазкур деталнинг сони (бир жуфтдан ортиқ деталларнинг ҳар қайси жуфтига андаза қилинади) кўрсатилади. Ёйилган бичиқ учун деталнинг чап ва ўнг томони кўрсатилади. Томонларини, юқори, пастини адаштириб юбориш осон бўлган деталларда (масалан, погонча-кокеткада) «орт бўлакка», «олд бўлакка», «ёқа ўмизига» ва ҳоказо, деб ёзиб қўйилади.

Ҳар қайси қирқим ёнида чок ҳақи, контрол нуқталар ўрни, витачкаларнинг бошланиши ва охири кўрсатилади. Чўнтакларнинг, витачкаларнинг учлари қирқма учбурчаклар билан белгиланади (витачкаларнинг ўзи қирқилмайди). Тахлама, бурма, солқи ҳосил қиладиган, дазмоллаб кириштириладиган, чўзиладиган жойлар белгилаб қўйилади.

Кейин ёқа ўмизи, енг боши ва енг учи, шим орт чизиқларнинг туташувларини текшириб, андазалар қирқилади.

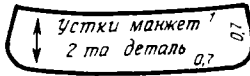
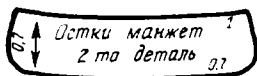
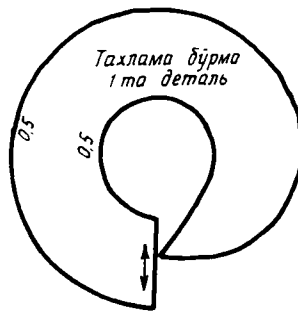
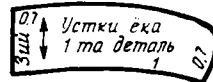
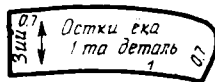
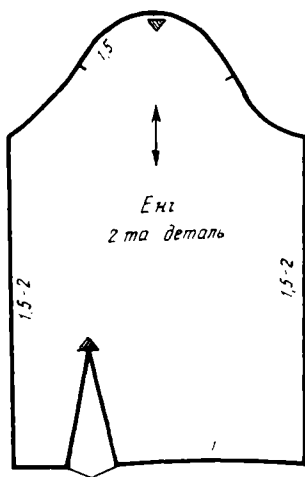
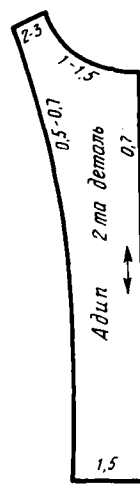
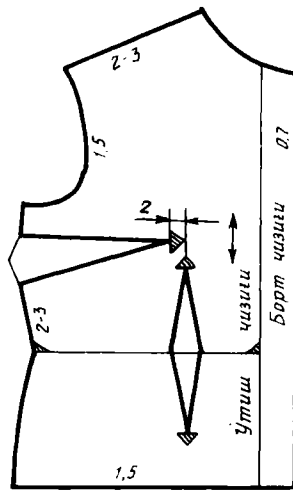
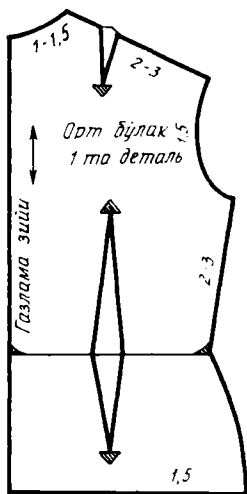
Газлама устига андазалар жойлаштиришдан олдин деталлар рўйхати ва сони яна бир марта текширилади.

80,81, 82- расмларда мисол тариқасида бир неча комплект андазалар кўрсатилган. Бундан ташқари, 83,84, 85- расмларда блузка ва шим турли моделлари андазаларини газлама устида жойлаштиришга бир неча мисоллар келтирилган.

ГАЗЛАМАНИ БИЧИШГА ТАЙЕРЛАШ

Бичишдан олдин кўп газламаларга (тукли газламалар — духоба, чий духоба, астарли саржа, сунъий шойи, «болонья» типдаги газламалар, плашчбоп газламалардан ташқари) намлаб ишлов берилади.

Д е к а т и р о в к а — тайёр кийимнинг киришишининг олдини олиш учун газламага намлаб ишлов беришдир. Оддий ип газламаларни, зиғиртола, штапель газламаларни ҳўллаб сиқилади-да (бурамасдан), кейин танда ва арқоқ ипларига тўғрилаб ёйилади. Кейин газлама сал намлигида тескари томонидан, танда ипи бўйлаб дазмолланади. Жун газламаларни, синтетик ва бошқа тола аралашган газламаларни ҳўллаб сиқилгандан кейин чойшаб устига ёйиб, рулон қилиб ўралади. Кейин



80- расм. «Белла» моделининг блузка андазасини тайёрлаш

плёнкага ўраб, озроқ нагрузка остида 2—3 соат тутиб турилади. Чойшабни ҳўллашга сирка эритмаси ишлатса бўлади (2 л илиқ сувга 1 ош қошиқ ҳисобида). Газламани бир оз қуришиб, танда ипи бўйлаб тескарисидан устига дока ёки юпқа газлама ёпиб дазмолланади.

Гулли, айниқса кўп рангли газламаларнинг рангининг айнамаслигини ҳўлланган газлама устидан дазмоллаб кўриб текширилади.

Ҳамма газламалар бичиш олдидан дазмолланади.

Газламанинг ўнгини, тукининг йуналиши, нуқсонларини аниқлаш. Жун газламалар одатда ўнгини ичкарига қилиб рулон қилиб ўралади. Шойи газламалар ўнгини устига қилиб ўралади. Икки букилган газламалар ўнги ичкарига қараган бўлади. Милки яқинидаги тешикларнинг қабариклари ўнг томонга чиққан бўлади. Арқоқ (яъни кўндаланг) иплари узун-узун ёпилгани сабабли сатиннинг ўнги ялтироқ бўлади. Агар газламанинг ўнги билан тескариси бир хилда бўлса, сифатли томони ўнги ҳисобланади.

Тукли газламаларнинг тескарисига ҳар 50—60 см да тукининг йўналиши томонга қаратиб стрелка қўйиб белгиланади, ҳамма деталлар бир томонга қаратиб: духоба билан чий духобани тукини юқорига қаратиб (туки чуқурроқ кўриниши учун), «тарам» газламаларни тукини пастга қаратиб бичилади.

Буюмларда йирик ўсимлик тасвири унинг «илдиз» томони пастга қараб турадиган қилиб симметрик жойлаштирилади.

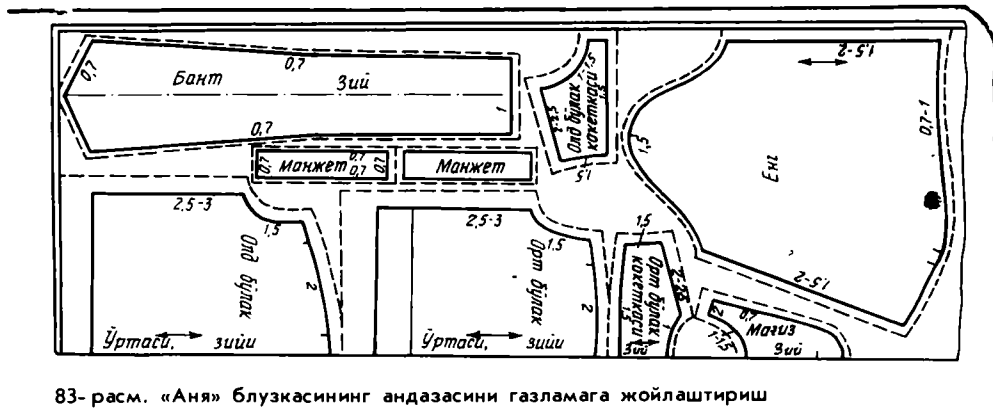
Газламанинг иккала томонини яхшилаб қараб, нуқсонлари — тугунчалари, тешикчалари, доғлари, гулидаги узилишлар ва ҳоказо бўр ёки қавиқ билан белгиланади. Бичаётганда бу нуқсонлар чиқариб юборилади ёки сезилмайдиган жойларга ишлатиб юборилади.

АНДАЗАЛАРНИ ЖОЙЛАШТИРИШ ВА БИЧИШ

Бичиш олдидан газламани, унинг ўнгини ичкари қаратиб, иккала милкини бир-бирига тўғри келтириб танда ва арқоқ иплари ўзаро тик бўлишига эътибор бериб, икки букланади. Агар газлама бўлаги қийшайган (кос) бўлса, бундай жойлар бичишда «чиқарилади». Йирик катаклар, гулдасталар милклар яқинида бир хил жойлашмаган бўлиши мумкин — бунда газламани симметрия ўқи бўйлаб букилади. Газлама чети эса бўйлама деталлар (белбоғ ва ҳоказо) бичишга ишлатилади. Катаклар кесишган жойларни бир-бирига тўғрилаб, букланган газламанинг бутун юзаси бўйлаб ҳар 15—20 см оралиқда тўғноғич қадаб чиқилади.

Ҳамма андазалар, шу жумладан энг майдалари ҳам албатта, баравар жойлаштирилади. Агар газлама кам бўлса, андазаларни тежамлироқ жойлаштиришга ҳаракат қилиш керак. Улоқ жойлар адипнинг пастки қисмида, остки ёқада, магизларда, белбоғнинг тескарисида бўлиши мумкин. Бунда танда ип йўналиши сақлаб қолингани маъқул. Куйлакнинг, юбканинг этагига, энг учига «бошқа» газлама қўйиб ишланадиган бўлса, танда ипи, худди «ўзидан» букилгандагидек, вертикал бўйлаб давом этиши керак.

Жуда бўлмаса, ўнгидан кўринмайдиган, ички магизлар ва бошқа



83- расм. «Аня» блузкасининг андазасини газламага жойлаштириш

деталларни фактураси ва ранги тўғри келадиган бошқа газламадан қилса бўлади. Яна шундай белгиларга биноан турли газламалардан бирга қўшиб тикиш мумкин.

Керакли ҳамма чок ҳақларини (титиладиган газламаларда чок ҳақлари камида 1,5—2 см) ҳисобга олиб жойлаштиришнинг энг яхши варианты топилгандан кейин андазалар тўғноғичлар ёраида газламага тўғналади, контурлар бўйлаб бўрда узлуксиз чизиқлар тортилади, ҳамма контрол нуқталар, витачкалар учи, чўнтак бурчаклари ва ҳоказо белгиланади. Тўғри чизиқлар чизғичда чизилади. Чок ҳақлари пунктир чизиқлар билан белгиланади.

Андазаларни жойлаштиришга мисол 83—85- расмларда кўрсатилган.

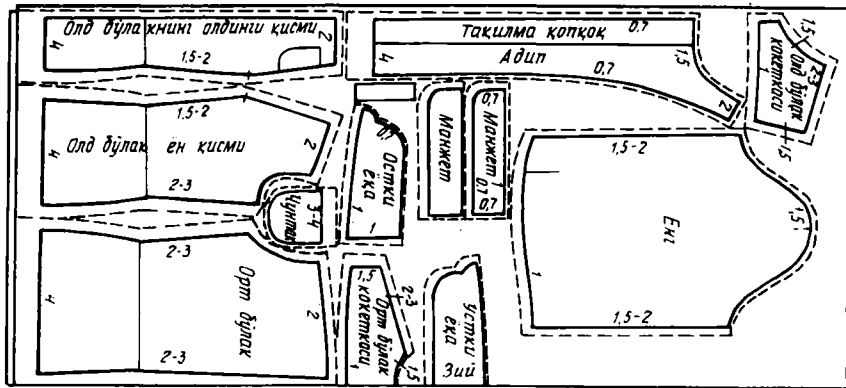
Бўрлаб бўлгандан кейин андазалар йигиб олинади. Контурлар ичидаги деталлар бошқатдан қадалади, расмларнинг симметриклиги яна бир бор текширилади. Деталлар пунктир чизиқлар бўйлаб бичилади. Ека ўмизи катта бўлганда қирқим фақат олд бўлакнинг ўртасида бўлади. Биринчи кийдириб кўришга қадар аниқлаш керак бўлган майда ва безак деталларни бичмай, улар ўрнига қоғоздан ёки лахтақлар, қолган материаллардан «макет» ясаб ишлатиб турилади.

Бичаётганда витачкалар ёйилмаси ичида газламани тўғри эмас, балки чизиқли қилиб қирқишни унутманг.

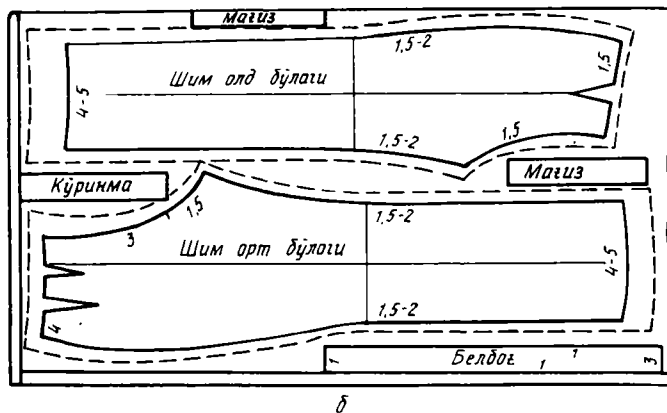
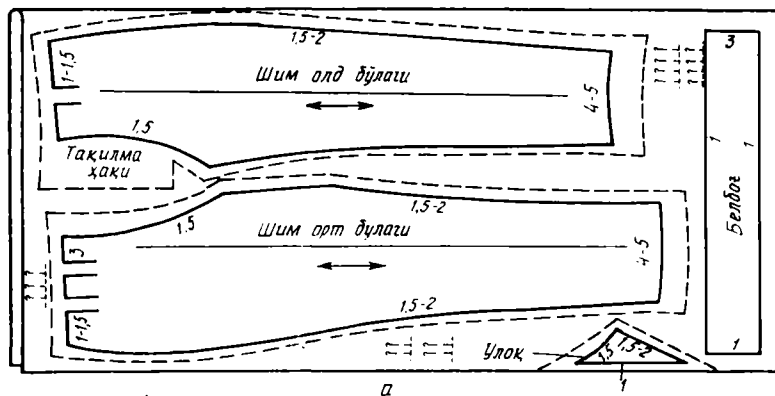
6- жадвал

Чок ва ишлов ҳақлари

Буюм қирқимининг номи	Чок ёки ишлов ҳақи катталиги, см
Ека ўмизи	1—1,5
Енг ўмизи, енг боши	1—1,5
Елка, ён қирқимлар	2—3
Енгнинг, юбканинг бўйлама қирқимлари	1,5—2
Олд бўлакнинг, орд бўлакнинг ўртаси	1,5—3
Кўкрак қисмининг этаги	4—5
Бели қирқиладиган кўйлак юбканининг устки қирқими	1,5—2
Белбоғлик юбка устки қирқими	1—1,5
Тўғри бичимли юбканинг этаги	6—8



84- расм. «Вера» блузкасининг андазасини газламага жойлаштириш



85- расм. Шим андазасини газламага жойлаштириш

Клеш юбканинг этаги	3—5
«Куеш» юбканинг этаги	1—1,5
Бортнинг, ёқанинг, манжетнинг ва ҳоказо ағдарма чок қирқими	0,7—1
Манжетли енг учи	0,7—1
Манжетсиз енг учи	4—5
Кокетканинг ва қиркма кўкрак қисмининг, юбканинг қирқимлари	1,5—2
Мағизсиз чўнтак устки қирқими	3—4
Мағизли чўнтак устки қирқими, чўнтак четлари	1—1,2
Шим қирқимлари	1
Ен ва одим қирқимлари	1,5—2
Шим олд бўлагининг тақилма қирқими	1—1,5
Шим орт бўлагининг юқори томондаги ўрта қирқими	3
Шим орт бўлагининг паст томондаги ўрта қирқими	1,5
Шим орт ва олд бўлақларининг поча қирқими	4—5

Тикишдан олдин...

(кийдириб кўришга тайёргарлик ва кийдириб кўриш)

БИЧИҚНИ БИРИКТИРИБ КЎКЛАШГА ТАЙЕРЛАШ

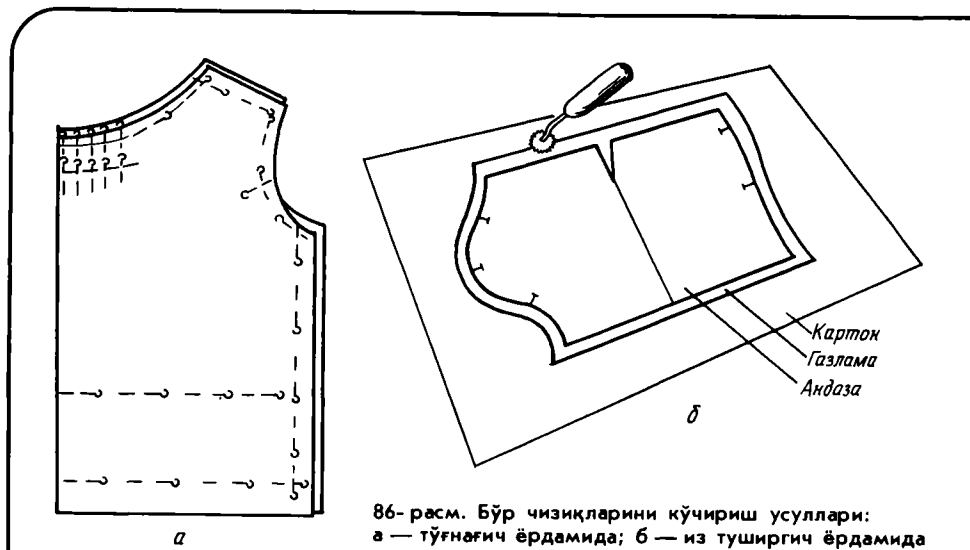
Жуфт деталлардан игна-тўғнағичларни олиб ташламай, витачкаларнинг, чўнтақларнинг ва ҳ. к. томонларини, «бурчак» қилиб белгиланган жойлардан фойдаланиб, чизғичда чизиб олинади. Кейин ҳамма чизиқларни деталнинг бир томонидан иккинчи томонига ёки жуфт деталнинг биридан иккинчисига кўчирилади. Яхлит деталларнинг (олд бўлак, орт бўлак, кокеткаларнинг) ўртадаги букилган зийи бўйлаб дарҳол бўр билан чизиқчалар ёки 0,5 см ли кертиклар қилиб чиқилади.

Чизиқлар турли усулларда кўчирилади. Қалин газламалардан тикилаётган пальто, костюм, кўйлақларда бўр чизиқларни кўчириш учун нусхалама қавик ишлатилади. Юбка газламада игна-тўғнағич ишлатилади.

Игна-тўғнағичлар бўр чизиқ бўйлаб аниқ тўғналади (86-расм, а). Бунда газламалар 0,2—0,3 см илинади. Тўғнағичлар оралиғи тўғри жойларда 10—12 см, эгри чизиқли жойларда 1,5—2 см. Бурчаклар ва кесишиш жойлари «крест» қўйиб белгиланади. Игна-тўғнағичлар қадаб қўйилгач, деталларнинг бўрланмаган томонини тепага қаратиб ағдарилди ва шу томони чизғич ва андаза ёрдамида бўрланади. Яна контрол белгилар, чизиқлар қўйилади. Кейин тўғнағичлар олиб ташланади.

Кейин ҳамма бўр чизиқлар бўйлаб йириклага қуйидагича тўғри сирма қавик солиб тикилади: тўғри чизиқли жойларда — 1,5 см, эгри чизиқли жойларда — 0,5—0,7 см, бурчакларда ипни узиш керак, яъни чизиқнинг ҳар қайси бўлаги алоҳида кўкланади, контрол белгилар ипда белгиланади.

Бир хил рангли қалин ип газламаларда (хом сурп, сатин, тик ва ҳоказо) чизиқларни ўткир из туширгич ёрдамида бевосита андазаларнинг ўзидан кўчириб олиш ҳам мумкин; бунда газламалар тагига фанер, картон қўйилади, из туширгич жуда қаттиқ босмай юритилади (86-расм, б). Из бир варакай икки деталга тушади; агар дарҳол бириктириб



86- расм. Бўр чизиқларини кўчириш усуллари:
 а — тўғнағич ёрдамида; б — из туширгич ёрдамида

кўкланадиган бўлса, ип қўйилмаса ҳам бўлади, чунки тешикчалар газламанинг ўнгида ҳам, тескарисида ҳам кўришиб туради.

Чўзилувчан газламаларда ва трикотажда елка ва ёқа ўмизи қирқимларини чўзилиб кетишдан сақлаш керак. Бунинг учун бириктириб кўклашдан олдин тўр қавиқ солиб чиқилади ёки тасмани илинтириб кўклаб қўйилади.

БУЮМНИ БИРИНЧИ КИЙДИРИВ КўРИШГА ТАЙЁРЛАШ

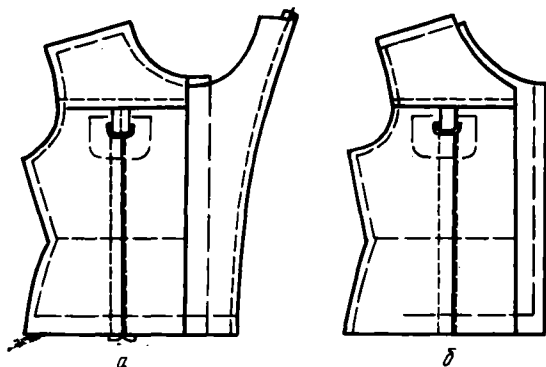
Блузкалар, кўйлақларга дастлабки ишлов беришда учрайдиган ҳам кўл операцияларининг, ҳам машина операцияларининг ҳаммаси «Елкада турадиган кийимларни биринчи кийдириб кўришга тайёрлаш юзасидан инструкция» да тавсифланган. Сиз фақат ўзингизни моделингизга тааллуқли операцияларни тўғри танлаб, уларни санаб ўтилган тартибда бажарсангиз кифоя (қолган операциялар ташлаб кетилади).

7- жадвал

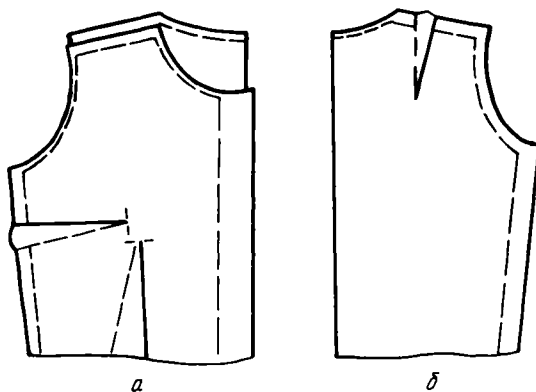
Елкада турадиган кийимларни биринчи кийдириб кўришга тайёрлаш бўйича инструкция
 (блузкалар, кўйлақлар, халатлар, жакетлар, сарафанлар ва ҳоказо)

№	Ишнинг тавсифи	Қавиқ йириклиги, см
1.	Бичиқни бириктириб кўклашга тайёрлаш: ўнгини ичкарига қилиб, деталлар қирқими тўғнаб чиқилади; белдан бошлаб, юқорига ва пастга томон, олд бўлакнинг ёки орт бўлакнинг ўртасидан эса чап ва ўнг томонга контрол белгиларни тўғри келтириб тўғналади. Игна-тўғнағичлар чизикқа кўндалангига, оралиғини тўғри чизикли жойларда 5—6 см ва эгри чизикли жойларда 1—2 см қилиб қадалади.	

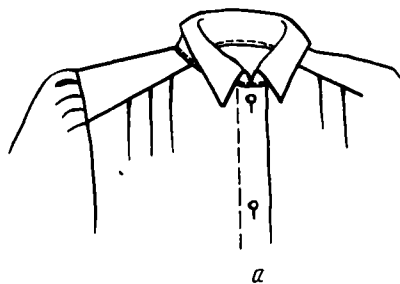
1	2	3
2.	Орт бўлакнинг, олд бўлакнинг ўрта чоки бириктириб кўкланади; қирқимлари бир томонга букиб кўкланади	0,7
3.	Витачкаларни ўткир учидан кенг учига томон бириктириб кўкланади ёки бўртма бурмалар қилинади (ишлов бериш кейинроқда берилган)	0,5
4.	Орт бўлак ва олд бўлак ёқа ўмизидоги тахламачалар, контрол белгилар тўғри келтириб бириктириб кўкланади ёки терма бурма қилинади	0,5
5.	Ботик қирким томондан бўртма чоклар бириктириб бир томонга букиб кўкланади	0,7—1 (тўғри жойларда), 0,5 (шаклдор чизикларда)
6.	Олд бўлак ва орт бўлак қиркма деталларининг юкори қирқимларидаги кокеткалар бурмаси учун машинада бахяқатор туширилади: биринчи бахяқатор белгиланган чизикдан 0,1 см ораликда, иккинчи бахяқатор биринчисидан қирким томонга 0,5 см ораликда. Бахяқатор иплари керакли узунликкача тортилиб, пухталанади; бурма тақсимланади (III рангли жадвал, а)	0,4—0,5
7.	Орт бўлак, олд бўлак, олд бўлакнинг асосий деталига кокеткаларни белгиланган чизиклар бўйлаб илинтириб кўкланади; кокеткани чокка бостириб кўкланади (III рангли жадвал, б, в)	0,5—0,7
8.	Олд бўлакларга тақилма копоколар илинтириб кўкланади, чоклар копокога букиб кўкланади. Адипнинг ички қирқими букиб кўкланади (87-расм, а)	1
9.	Адип контрол чизик бўйлаб тескарисига ағдарилади, адип копокоғининг чети букиб кўкланади (87-расм, б)	1
10.	Ён чоклар, орт бўлак бўйлаб бел чизигидаги контрол белгиларни бир-бирига тўғри келтириб бириктириб кўкланади	0,7—1
11.	Орт бўлак бўйлаб елка чоклар, орт бўлак елка чок узунлигининг ўрта қисмида бир оз солки қилиб бириктириб кўкланади <i>Изоҳ:</i> ён ва елка чокларни бириктириб кўклаётганда витачкалар қўшиб юборилмай колдирилади (88-расм)	0,5
12.	Буюм этаги букиб кўкланади: тиқиш ҳақи белгиланган чизик бўйлаб тескари томонга букилади ва буқиш ҳақи эннинг ўртасидан илинтириб кўкланади. Резинка қўйиладиган буюмларда биринчи кавик қатор буқиш зийидан 1 см ораликда тикилади; иккинчи қатор биринчисидан резинка энига 0,2 см қўшилганча ораликда ва ҳоказо (резинка сонига қараб) тикилади; резинка ўтказилади	1,5—2 0,3—0,5
13.	Қўйма мағиз илинтириб кўкланади, белбоғ ёки резинка ўтказилади	
14.	Юбка бириктириб кўкланади, этак букиб кўкланади, юбка қўйлакнинг қўрак қисмига илинтириб кўкланади	0,7—1
15.	Бурмалар, икки томонлама қўйма бурмаларга ишлов берилади: пастки қирким букилади ва «синик» бахяқатор юритилади (1 см да 8—10 кавик); газламанинг ортикча жойлари қирқиб ташланади; юкори қирқим машинада териб бурма қилинади (IX рангли жадвал); бурма буюмнинг этак қирқимига (бурма томондан), ўртасини ва қирқимларини бир-бирига тўғрилаб, илинтириб кўкланади (VI рангли жадвал)	0,5—0,7 0,7
16.	Остки ёқа ёқа ўмизига ўртасини тўғрилаб кўклаб ўтказилади (89-расм)	0,7
17.	Ўнг енг қийдириб кўришга таириланади: қийиқлар уланади, қирқимларга ишлов берилади, чок ёриб дазмолланади (90-расм). Учи томон кенгайиб борадиган манжетли енг (91-расм) белгиланган чизиклар бўйлаб бириктириб кўкланади, енг боши бўйлаб сал терилади (машинада тикилган биринчи бахяқатор қирқимдан 0,5 см ораликда, енгнинг олд томон ўтиш қисмидан тирсак томон ўтиш қисмигача 5—6 см қўшилади; иккинчи бахяқатор биринчисидан 0,4—0,5 см ораликда тортилади; енг учидан — биринчи бахяқатор қирқимдан 0,4—0,5 см ораликда бурма ҳосил қилинади).	1
	Бурманинг бошланиши ва охири тирсак ўтиш қисмидан икки томонга 2 см нари туради; иккинчи бахяқатор биринчисидан 0,3 см ораликда юритилади. Қирқимларни бир-бирига тўғрилаб, манжетга илинтириб кўкланади	0,7
	Тўғри ва тор тирсак ўтиш қисмида кесими бор, улама манжетли енг: енг	



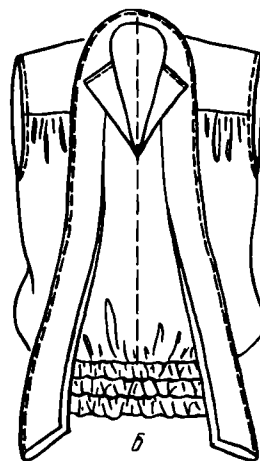
87-расм. Тақилма қопқоқ — адипли блузкани биринчи марта кийдириб кўришга тайёрлаш: а — тақилма қопқоқли адипни кўклаб улаш; б — тақилма қопқоқни букиб кўклаш

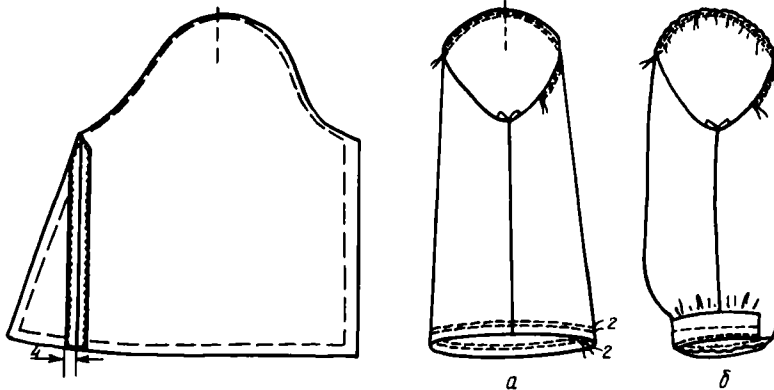


88-расм. Витацкали блузка қирқимларини бириктириб кўклаш: а — олд бўлакнинг; б — орт бўлакнинг



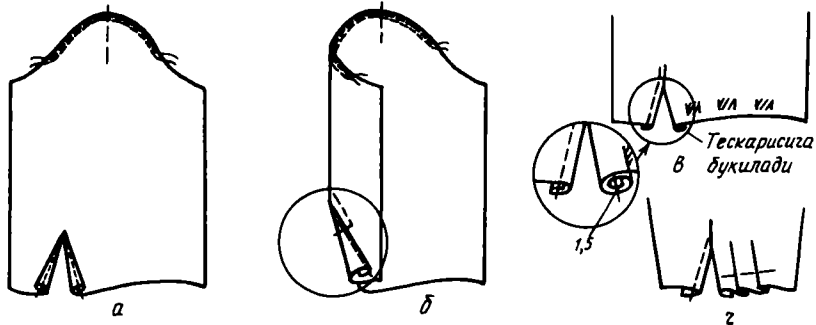
89-расм. Ёқани кўклаб ўтқозиш: а — қайтарма ёқани; б — бант ёқани



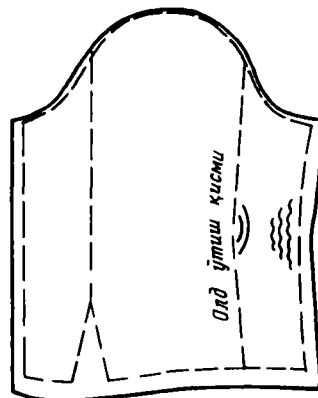


90-расм. Енг улоқларини тикиб улаш

91-расм. Кенгайтирилган егни кийдириб кўришга тайёрлаш:
 а — бурма ҳосил қилиш учун баҳяқаторлар юритиш; б — енг бошида ва енг
 учида бурмалар ҳосил қилиш, манжетни кўклаб улаш



92-расм. Тирсак ўтиш қисмида кесими бор егни тикиш:
 а — ёпиқ қирқимли букма чок билан; б — кесим
 учига машина баҳяқатори юритиб пухталаш;
 в — тахламачаларни тақсимлаш; г — тахламача-
 ларни букуш.



93-расм. Тор егни намлаб-иситиб ишлаш

1	2	3
	<p>боши бўйлаб озрок бурма ҳосил қилинади; қирқими ёпиқ буклама чок солиб тикилади (кесим узунлиги 8—10 см, чок кенлиги 0,2—0,3 см) (92- расм, а).</p> <p>Кесим бурчаги учбурчаклик кўринишидаги машина баҳякатор юритиб пухталанди (92- расм, б); устки бўлакнинг шундай тикилган кесимни 1—1,5 см жойи тесқари томонга букилади ва илинтириб кўкланади. Енгнинг эни ва манжетнинг бўйи ўлчанади, улар орасидаги фарқ 2—3 та тахламачага тақсимланади ва улар буклаб кўкланади (92- расм, в, з). Енгнинг бириктирма чоки кўкланади; манжет кўклар уланади.</p> <p>Енг боши тахламали ва тахламасиз тор енг: енг олд қирқими тирсак сатҳидаги жойини (ўнги ичкари қаратилган иккала жуфт деталда барабар) чўзиб дазмолланади, солқиси олдинги ўтиш қисми томонга кириштириб дазмолланади (93- расм).</p> <p>Тўғри чўзиб дазмоллаганда, енгнинг олдинги ўтиш жойи букланганда қирқимлар бемалол, лекин солқиланмасдан туради. Витачка бириктириб кўкланади; тахламачалар енг боши бўйлаб қия томонга ётқизиб кўкланади; енгнинг бириктирма чоки (тирсак қирқими бўйлаб) бириктириб кўкланади; манжетнинг бошланиши ва охири тирсак витачқаси сатҳида илинтириб кўкланади</p>	0,7
18.	Чўнтақлар жой-жойига илинтириб кўкланади	0,5
19.	Елка чокларига шнур ёки боғич тақилади; блузканинг этагига қўйма резина ёки белбоғ тақилади	0,7—1 0,7—1

БИРИНЧИ КИЙДИРИБ КЎРИШ

Кийдириб кўриш вақтида эскиз, игна-тўғнағич, бўр, сантиметрли лента, узунлиги 50 см ли чизгич керак.

Аёлларнинг исталган кийимини ўнгидан кийдирилади, чунки тақилмали кийимларда шу томон усти бўлади. Агар модель ёки гавда симметрик бўлмаса, унда иккала томон ўлчанаверади.

Кийдириб кўришдан мақсад — кийимнинг ҳажми, баланси тўғри бўлишига, унинг деталлари тўғри туришига, улар силуэтда, пропорцияларда, чизиқларда, шакли ва катталигида эскизга мос келишига эришиш.

Биринчи марта кийдириб кўриш юзасидан инструкция қуйида келтирилган.

Эҳтимол бўлган нуқсонлар ва уларни тузатиш усуллари 8- жадвалда кўрсатилган.

Елкада турадиган кийимларни биринчи кийдириб кўриш юзасидан инструкция

1. Кийим кийдирилади; белдан бошлаб юқорига ва пастга томон тақилма ярим ўтиш қисм чизиги бўйлаб тўғнаб чиқилади (игна-тўғнағичлар учлари пастга қараб, горизонтал ёки қия туради); барлар ораси очилиб қолмаслиги ва бир-бири устига ўтиб кетмаслиги текшириб кўрилади. Бортлар тик осилиб туриши керак.

2. Белбоғни қўйма мағиз орасидан ўтказиб тортилади, уни боғлаб, бурмалар тақсимланади. Бел қирқма бўлса, унинг горизонтал ҳолати текшириб кўрилади.

3. Олд бўлак ва орт бўлак ўрта чизиқларининг гавда марказига нисбатан ҳолати текширилади.

4. Барча горизонтал чизиқлар — кўкрак, бел, бўкса, этак бўйлаб кийимнинг кенглиги (ҳажми) текширилади. Қўйма бурмаларнинг ва икки томони қўйма бурмаларнинг миқдори ва тенг тақсимланганлиги текширилади.

5. Еқа ўмизидagi, кокеткалар, бўртмалар тагидаги тахламачаларнинг ва бурмаларнинг ҳолати текширилади.

6. Елка чокларнинг ҳолати, уларнинг олд бўлак ёки орт бўлак томонга сурилмаганлиги, енг ўмизи ёнида нари-бери ўтиб кетган жойлар йўқлиги текширилади; қадашда орт бўлак олд бўлакка қадалади (94-расм).

7. Витачкаларнинг ҳолати, чуқурлиги ва узунлиги текширилади; игна-тўғнағичлар витачкаларнинг узунаси бўйлаб қадалади; охирида кўндаланг қадалади.

8. Еқа ўмизининг ўйилиш шакли ва чуқурлиги текширилади; ўйиш чизиғи бўр, игна-тўғнағич, тасма ёки ип билан белгиланади.

9. Еқа олд учларининг шакли текширилади.

10. Бант бойланади, учларининг шакли, узунлиги ва кенглиги текширилади.

11. Елка чокининг узунлиги аниқланади; бўрда ёки игна-тўғнағичларда енгнинг кўклаб ўтқазиладиган чизиғи белгиланади. Енг боши тахламачали ёки бурмали енг учун кўклаш чизиғи 1,5—2 см кўтарилади.

12. Енги, енг боши учининг нуқтасини елка чокига тўғри келтириб, енг ўмизига тўғнаб чиқилади; енгнинг олд ўтиш жойи тик осилиб туриши керак.

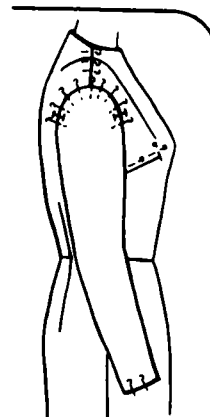
13. Енгнинг бўйи ва эни, учининг чизиғи (тирсак томонда бу чизиқ узунроқ бўлиши керак), манжетининг эни ва кенглиги текширилади.

14. Кийимнинг бўйи аниқланади; кийим этагининг ёки енгининг чизиғи ўзгарадиган бўлса, игна-тўғнағич, унинг учини пастга қаратиб, вертикал қадалади.

15. Қўйма бурманинг баландлиги текширилади.

16. Чўнтаклар ҳолати текширилади.

17. Петляларнинг — олдин юқоридаги, кейин пастдаги петляларнинг — жойлари (белга ёпишиб турадиган кийимларда белдан бошланади) игна-тўғнағичларни горизонтал қадаб белгиланади. Қолган петлялар столда белгиланади.



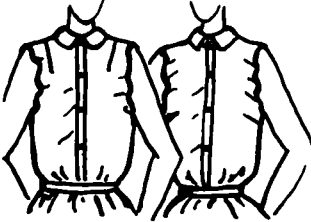
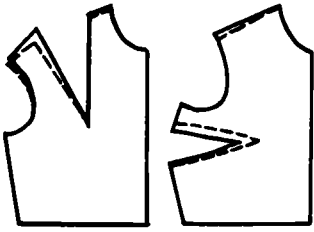
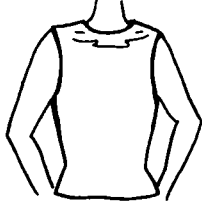



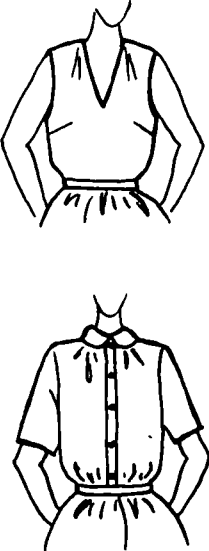
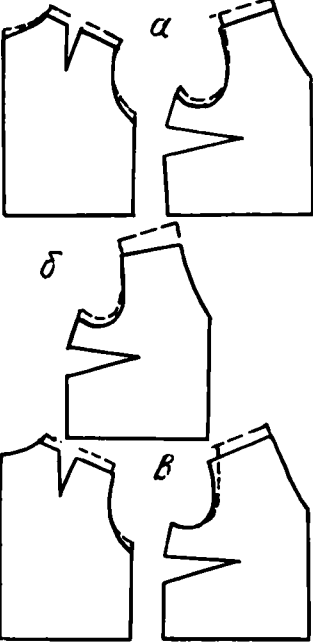
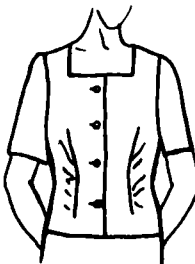
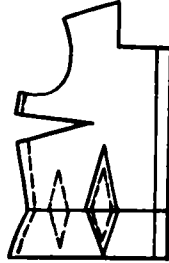
94-расм. Кийдириб кўришдаги тўғнағичларни қадаш приёмлари





8-жадвал

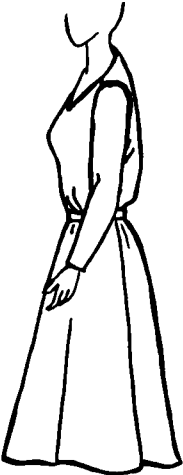
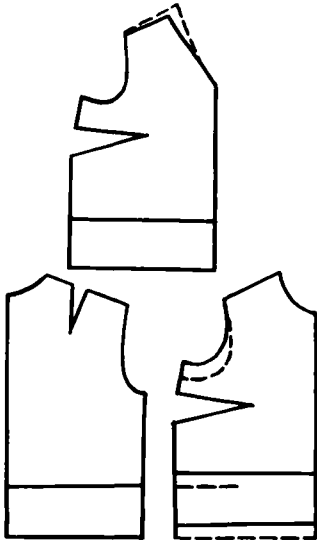
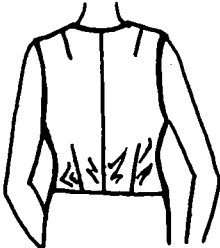
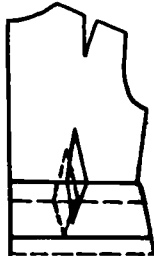
Елкада турадиган кийимларни тикишда учрайдиган нуқсонлар ва уларни тузатиш


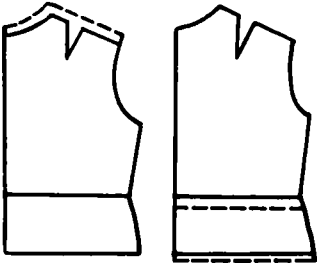
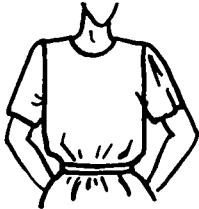
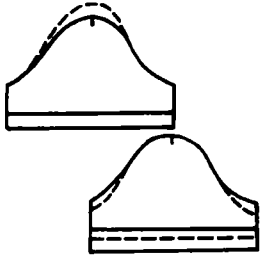

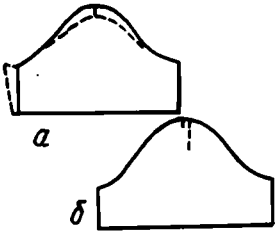
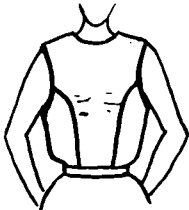
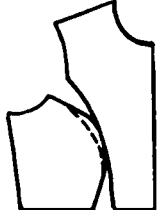
№	Нуқсонлар номи	Сабаби	Тузатиш усуллари
1	2	3	4
1.	Орт бўлакнинг енг ўмизи гавдага ёпишмай, қочиб туради	Конструкциялашда гавданинг куйидаги	а) Витачка кенглигини кўпайтириш ёки енг ўмизидagi газ -

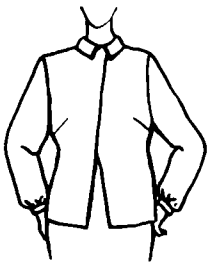
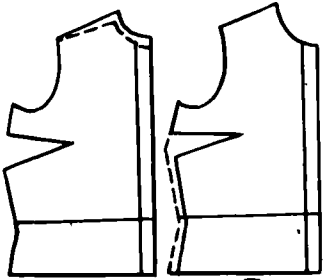
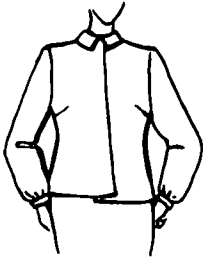
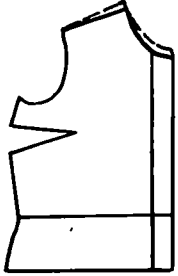
1	2	3	4
1.		<p>хусусиятлари ҳисобга олинмаган:</p> <p>а) курақларнинг туртиб туриши;</p> <p>б) елканинг пастлиги</p>	<p>лама запасдан фойдаланиб, орт бўлак елка қирқими кўшимча терилади;</p> <p>б) орт бўлак елка қирқими учидаги ортиқча газламани кўшиб тикиб, ёқа ўмизи томонда йўқ қилиб юборилади. Зарур бўлса, енг ўмизи чуқурлаштирилади</p> 
2.	<p>Олд бўлакнинг енг ўмизи гавдага ёпишмай, қочиб туради</p> 	<p>а) Кўкрак витачкасининг кенглиги етарли эмас;</p> <p>б) олд бўлак енг ўмизининг учи кўтарилиб кетган</p>	<p>а) Бичиш вақтида газламада қолдирилган запасдан фойдаланиб, кўкрак витачкасининг эни кенгайтирилади;</p> <p>б) енг ўмизининг баландлиги олд бўлак енг ўмизи учидаги ортиқча газламани чокка кўшиб юбориб камайтирилади</p>  <p style="text-align: center;">а б</p>
3.	<p>Елка чокидан орт бўлак ёқа ўмизи томон йўналган халтирлар бор</p> 	<p>Орт бўлак ёқа ўмизи торрок</p>	<p>Орт бўлак елка қирқимини олд бўлакка нисбатан орт бўлак ўртасига томон сурилади, ёқа ўмизи бўйлаб ортиқча газлама қирқиб ташланади; енг ўмизидagi газлама запаси чиқариб юборилади</p> 

1	2	3	4
4.	<p>Олд бўлакда елка чокининг ва ёқа ўмизининг учидан бошланган қия халтимлар бор</p> 	<p>а) Ёқа ўмизининг кенглиги бўйин айланасига мос эмас; б) ёқанинг тик ёқа қирқими бўйлаб узунлиги камрок; в) ёқа ўмизининг учи пасайган</p>	<p>а) Ёқа ўмизи кенгайтирилади; б) ёқа катталаштирилади; в) ёқа ўмизи учидagi газлама запасини чиқариб юбориб, ёқа ўмизи баландлиги узайтирилади; г) олд бўлак енг ўмизи ичига, орт бўлакни эса ёқа ўмизи ичига ўтказиб, олд бўлак елка қирқимлари орт бўлакка нисбатан сурилади</p> 
5.	<p>Олдинги витачкадан юқорига томон қия халтимлар бор</p> 	<p>Витачка кенгайиб қолган</p>	<p>Ортиқча газламани ён чокка қўшиб юбориб, витачканинг кенглиги торайтирилади ёки қўшимча витачка қилинади</p> 

1	2	3	4
6.	<p>Бел атрофи ён чокдан юқорига томон қия халтимлар бор</p> 	<p>Витачканинг кенглиги (ён чокда) кенгайган</p>	<p>Бел атрофида ён чокдаги газлама запаси чиқариб юборилди; зарур бўлса, олд витачканинг кенглиги худди шунча кўпайтирилади ёки кўшимча витачка қилинади</p> 
8.	<p>Кўйлак кўкрак қисмида осилиб қолган горизонтал халтим бор</p> 	<p>Кўкрак қисмининг олди узун — ёқа ўмизининг ва енг ўмизининг баландлиги ортиқча</p>	<p>Елка қирқимининг бутун узунлиги бўйлаб ортиқча газламанни чокка қўшиб юбориб, кўкрак қисми олди томони қисқартирилади. Айни вақтда енг ўмизи чуқурлаштирилади — зарур бўлса кўкрак витачкасининг кенглиги камайтирилиб, олд томон бел чизиги бўйлаб қиркилади</p> 
8.	<p>Елка чоклари олд бўлак томонга сурилган, орт бўлак юқори кўтарилган</p>	<p>Олд бўлак ёқа ўмизининг учи паст тушиб кетган ва енг ўмизининг баландлиги кам</p>	<p>Бутун елка қирқими ва бутун ёқа ўмизи бўйлаб газлама запасини чиқариб юбориб, кўкрак қисми олд бўлаги узайтирилади. Агар бу чок ҳақи камлик қилса, унда олд бўлакнинг ён қирқимларини орт бўлакка нисбатан сурилади; олд бўлак юқори кўтарилади, енг ўмизи худди шунча чуқурлаштирилади ва олд бўлак узайтирилади</p>

1	2	3	4
			
9.	<p>Гавдага ёпишиб турадиган кийимларда витачкалардан ва ён чоклардан бошланадиган халтимлар бор; орт бўлак ҳам белга ёпишиб турмайди</p> 	<p>Бел чизиги юкори кўтарилган</p>	<p>Янги бел чизиги бўйлаб витачкалар ва ён қирқимлари гавдага мувофик бошқатдан бўрлаб чикилади; кийим этаги узайтирилади</p> 
10.	<p>Елка чоклари орт бўлак томонга сурилган, олд бўлак юкори кўтарилган</p>	<p>Орт бўлак бўйи гавдага мос эмас</p>	<p>Бутун елка қирқими ва ёка ўмизи бўйлаб газлама запасни чиқариб, орт бўлак узайтирилади. Агар запас кам бўлса ёки бўлмаса, орт бўлакни этагдаги чок ҳақи ҳисобига узайтириб, ён чок бўйлаб юкори кўтарилади. Ёнг ўмизи шунча чуқурлаштирилади</p>

1	2	3	4
			
11.	<p>Енг учи кўтарилиб туради</p> 	<p>Енг қиямаси калта</p>	<p>Енг қиямасининг баландлиги қиямадаги ёки этакдаги тикиш ҳақи ҳисобига кўпайтирилади</p> 
12.	<p>Енг бошининг олд қисмида кўндаланг халтимлар бор</p> 	<p>а) Енг боши тор; б) енг нотўғри қўланган</p>	<p>а) Енг боши кенгайтирилади; б) енг бошининг енг юқори нуктаси сурилади</p> 
13.	<p>Кўкракдаги кабарик жойдан юқорирокда бўртма чизиги бўйлаб кийим шалвираб қолган</p> 	<p>Бўртмадаги кўкрак витачкаси калта</p>	<p>Витачкани кўкрак кабаригининг юқори нуктасигача узайтирилади</p> 

1	2	3	4
14.	<p>Олд қисм барлари очилиб қолган</p> 	<p>Кийим баланси бузилган:</p> <p>а) олд бўлак узунлигининг белгача бўлган размери ортиб кетган;</p> <p>б) бўкса айланаси ўлчамининг миқдори камайиб қолган, кийим бўкса чизиғи бўйлаб тор</p>	<p>а) Ортикча газлама олд бўлак томондан елка чокига қўшилиб йўқотилади ва ёқа ўмиз ўйиғи чуқурлаштирилади</p> <p>б) ён чокдағи запаслар чиқариб юборилади</p>  <p style="text-align: center;">а б</p>
15.	<p>Олд қисм барлари бир-бири устига анча чиқиб қолган</p> 	<p>Кийим баланси бузилган: олд бўлак узунлигининг белгача бўлган миқдори камайиб қолган</p>	<p>Олд бўлак елка қирқимининг ва ёқа ўмизининг запаслари чиқариб юборилади</p> 

БИРИНЧИ КИЙДИРИБ КЎРИЛГАНДАН КЕЙИН КИЙИМЛАРГА ДАСТЛАВКИ ИШЛОВ БЕРИШ

Аввал биринчи кийдириб кўриш натижаларини қайд этиш керак. Бириктириш чизиқлари ва контрол нуқталар (белда, ўмизда, тақилмада ва ҳоказо)ни белгилаб олмай, тўғнағичларни ажратиб олиб бўлмайди. Мўлжалланган ўзгаришларни ҳам унутиб қўймаслик учун ҳаммасини ёзиб олишни тавсия этамиз.

Айрим майда деталларга ишлов бериш давомида уларни дазмоллаб бориш (кириштириб дазмоллаш, чўзиб дазмоллаш, букилган зийларни, чокларни ёриб дазмоллаш, ётқизиб дазмоллаш, машинада баҳаяқатор юритиш олдидан бостириб дазмоллаш ва ҳоказо) шарт эканига эътиборингизни жалб этамиз. «Олдин ҳаммасини тикиб, кейин дазмол-

лаш» ҳеч мумкин эмас! Яна, деталларга кўпинча тескарисидан ҳўллаб сиқиб ташланган дазмол мато устидан намлаб иситиб ишлов берилишини ёдда тутиш керак.

Ишлов бериш тартиби

1. Янги контрол белгилар қуйидаги жойларга қўйилади: енгда — елка чоки рўпарасида; енг ва енг ўмизида — олд ва тирсакка ўтиш жойларида (бир-биридан 1—1,5 см оралиқда 0,5 см дан қавиқ солиб).

2. Тўғнаб қўйилган енг ёнида 0,7—1 см ли бириктирма қавиқлар тушириб, орт ва олд бўлакда енг ўмизининг янги чизиги ўтказилади. Енг бошининг янги чизиги (ўзгариш бўлса) ўтказилади. Енгдан тўғнағичлар олинади.

3. Манжетни, енг учини бирлаштирувчи янги чизиқлар ўтказилади: манжет сўкиб олинади.

4. Орт ва олд бўлакдаги елка чокиннинг ва ёқа ўмизининг янги чизиқлари ўтказилади; ёқа сўкиб олинади; елка чокидаги тўғнағичлар олинади.

5. Витачкаларнинг янги ҳолати ип билан белгиланади.

6. Кийим этагининг, чўнтакнинг ва ҳоказо янги чизиқлари ўтказилади; чўнтак сўкиб олинади, этакдаги тўғнағичлар олинади.

7. Катта ўзгаришлар бўлса чап томондаги тегишли чоклар ва витачкалар сўкиб ташланади.

8. Буюмни, унинг қирқимларини бир-бирига тўғрилаб, ўнгини ичкарига қаратиб, ўрта чизиқлар бўйлаб икки букланади. Ўзгарган чизиқлар аниқланади, уларга тўғри шакл берилади ва улар юқорида тасвирланган усуллардан бири ёрдамида буюмнинг иккинчи томонига кўчирилади.

9. Ўзгартириш натижасида ортиқча жойлар ҳосил бўлиб қолган бўлса, уларни, нормага биноан ишлов ҳақлари қолдириб, қирқиб ташланади.

10. Буюм янги чизиқлар бўйлаб бириктириб кўкланади. Иккинчи марта кийдириб кўриб, унда ҳамма чоклар, витачкалар, чизиқлар ва деталлар узил-кесил аниқланади; узил-кесил ишлов беришга ва пардозлашга киришилади.

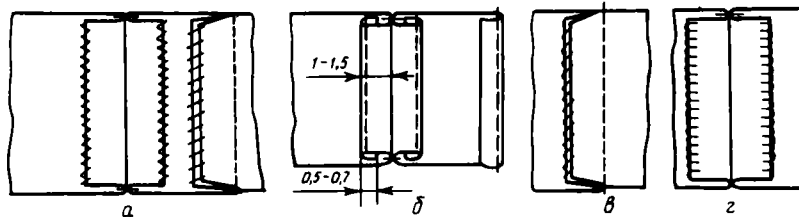
Кийишдан олдин...

(елкада турадиган кийимлар деталлари ва узелларини тикиш)

КИЙИМЛАРНИ УЗИЛ-КЕСИЛ ТИКИШ

Агар ўзгарадиган бўлмаса, баъзи деталлар ва узелларни биринчи кийдириб кўрилгандан кейин тикавериш мумкин. Кийдириб кўриш яхши чиққандан кейин фақат енглар билан ёқанинг ҳолатини текшириш қолади.

Биринчи кийдириб кўришгача кийимнинг ҳамма қисм ва деталлари фақат бириктириб кўклагина қўйилган деб ҳисоблашни келишиб оламиз.



95-расм. Чоклар қирқимига ишлов бериш: а — «синиқ» баҳяқатор билан; б — букиб тикиш йўли билан; в — қия йўрма қавиқ билан; г — ҳалқа қавиқ билан

Кийим тикиш технологиясининг умумий схемасини механизмларни йиғиш билан таққослаш мумкин — олдин майда қисмлар ясалади, улар йирик қисмларга бириктирилади, кейин бир бутун буюм йиғилади. Тикувчиликдаги оралиқ операциялар ҳам худди шундай аталади — деталлар ва узелларни тикиш, буюмни йиғиш.

Бизнинг «Елкада турадиган кийимларни кийдириб кўргандан кейин узил-кесил тикиш юзасидан инструкция» мизда елкада турадиган кийимларнинг «Лойиҳалаймиз, конструкциялаймиз, моделлаштирамиз» бўлимида кўриб чиқаётган моделларимизда учрайдиган приёмларгина берилган. Сиз уларни ҳар қайси конкрет модель устида ишлаётганингизда мустақил танлаб олсангиз кифоя.

Елкада турадиган кийимларни кийдириб кўргандан кейин узил-кесил тикиш юзасидан инструкция

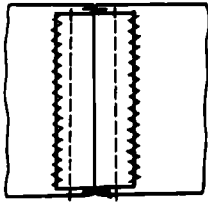
1. Чокларни тикиш

Орт ва олд бўлакнинг ўрта чоклари; бўртмалари бириктириб тикилади¹; кўклаган иплар сўжиб ташланади. Гавдага ёпишиб турадиган кийимларда уларнинг белидаги ва букилган жойларидаги чок ҳақлари чўзиб дазмолланади ёки танда ва арқоқ ипларига қиялатиб, тикиш ҳақининг $1\frac{1}{2}$ энича кертиб қўйилади. Қирқимлар қуйидаги усуллардан бири билан ишлов берилади: титилувчан газламаларда «синиқ баҳяқатор юритиб ёки ҳалқа қавиқ солиб; титилмайдиган газламаларда қия йўрма қавиқ солиб (95-расм). Моделга биноан чоклари ёриб дазмолланади ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади. Керак бўлса ёрма чок солиб тикилади ёки муайян кенгликда бир томонга ётқизиб бостириб тикилади (96, 97-расмлар). Безак баҳяқатор газламанинг ўнгидан юритилади.

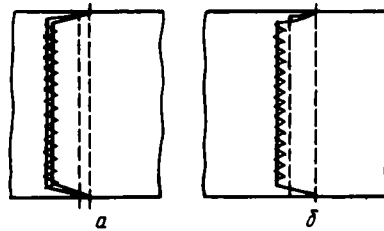
2. Пата тикиш (98, 99-расмлар)

Энсиз пата бириктириб тикилади, ип тақилган игна ёрдамида ағдарилади. Букланган газлама бўлагини бостириб дазмоллаб, унинг

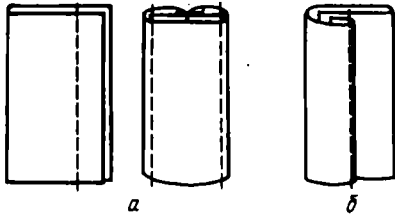
¹ Фабрикаларда қирқимларни йўрмаш билан бир вақтда чокларни бириктириб тикиш учун 261-кл ПМЗ машинаси, қирқимларни йўрмаш учун 51А кл ПМЗ, Ростов заводи-нинг 208-А кл. машиналари ишлатилади.



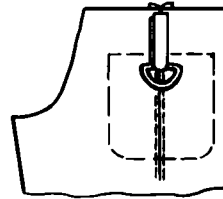
96-расм. Ерма чок



97-расм. Очиқ қирқимли бостирма чоклар:
а — қўш баҳяқаторли; б — битта баҳяқаторли



98-расм. Паталарни тикиш:
а — бириктирма чок билан; б — бос-
тирма чок билан



99-расм. Паталарни
кийимга кўклаб улаш

зийидан 0,1 см наридан ёки ўртасидан баҳяқатор юритилади. Букланган пата ичига ҳалқа киритилади ва патани олд бўлак паст қисмининг юқори қирқимига илинтириб кўкланади.

3. Кокеткаларни деталарга улаш (III рангли жадвал)

Кокетка илинтириб кўкланади ва уланади; кўклаган иплар сўкиб ташланади; чок кокеткага ётқизиб дазмолланади; қирқимлар йўрмалади; модель тақозо этса, кокетка чокка бостириб тикилади. Агар кокеткада майда тахлама безак бўлса, кокетка запас қўйиб бичилади, майда тахламалар белгиланади ва кўкланади, уларни пастга қаратиб, юмшоқ таглик устида дазмолланади, майда тахламалар (газлама йўллари каби) бир-бирига тўғри келтирилиб, кокеткаларни уларнинг ўнгини ичкарига қаратиб, тўгнаб қўйилади; қирқимлар чок ҳақларини ҳисобга олиб андаза бўйлаб текислаб қирқилади ва юқорида тасвирланган усулда кийимга уланади.

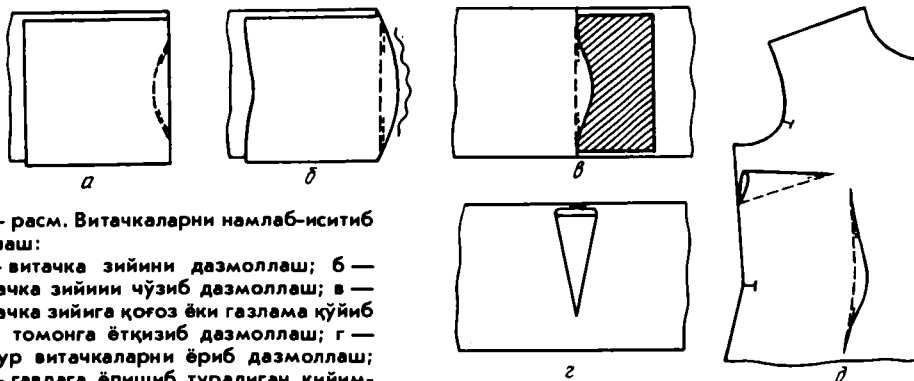
Шаклдор кокеткаларнинг тикилиши белда турадиган кийимларни тикиш инструкциясида тавсифланган.

4. Витачкаларни тикиш (100-расм).

Витачкалар кенг учидан тор учига томон ёки тепасидан пастга томон бириктириб тикилади; баҳяқатор пухталанади, кўклаган иплар сўкиб ташланади.

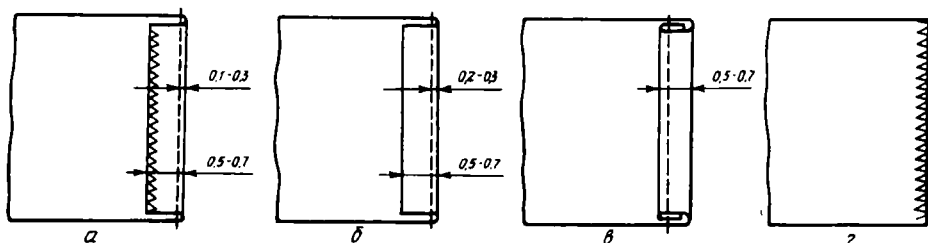
Бир томонга ётқизиб дазмоллашдан олдин чуқур вертикал витачкалар букланган зий бўйлаб бириктириб тикиш чокигача чўзилади.

Вертикал витачкалар кийим марказига қаратиб буклаиб дазмоллана-



100- расм. Витачкаларни намлаб-иситиб ишлаш:

а — витачка зийини дазмоллаш; б — витачка зийини чўзиб дазмоллаш; в — витачка зийинга қоғоз ёки газлама қўйиб бир томонга ётқизиб дазмоллаш; г — чуқур витачкаларни ёриб дазмоллаш; д — гавадага ёпишиб турадиган кийимларни витачкасини бир томонга ётқизиб дазмоллаш



101- расм. Адипнинг ички қирқимига ишлов бериш: а — қирқимларини йўрмалаб, букма чок билан тикиш; б — очиқ қирқимли букма чок билан тикиш; в — ёпиқ қирқимли букма чок билан тикиш; г — «синиқ» баҳяқатор

ди; горизонтал кўкрак витачкалар вертикал витачкалар бўлса ҳам, букилган зийини юқорига қаратиб, ёпишиб турмайдиган (вертикал витачкасииз) кийимлардаги горизонтал витачкаларни букилган зийини пастга қаратиб, бир томонга ётқизиб дазмолланади. Букилган зий из қолдирмаслиги учун дазмоллаётганда кийим ўнгига қалин қоғоз ёки ёрдамчи газлама қўйиб туриш тавсия этилади. Витачкалар учудаги солқини кириштириб дазмолланади.

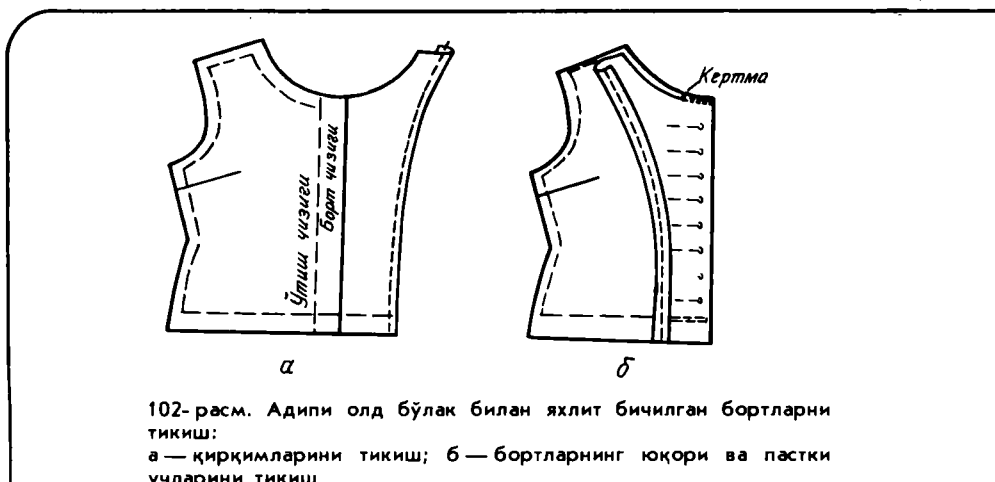
Витачканинг чуқурлиги анчагина бўлса, уни бириктириб тикиш чизигига нисбатан симметрик ёриб дазмолланса ҳам бўлади.

Витачкаларга ишлов беришнинг бошқа усуллари белда турадиган кийимларга ишлов бериш юзасидан инструкцияда берилган.

5. Бортларга адип қўйиб тикиш

Ю қорисига тақилмали кийимларнинг яхлит бичилган адипи.

Адипнинг ички қирқими қирқимга ишлов бериш усулларида бирини ишлатиб тикилади (101- расм). Адипни борт чизиги бўйлаб қайириб, кийимнинг ўнгига ўтказилади, игна-тўғнағичлар қадаб қўйилади; адип унинг олд бўлак борт учи (юқорида ва остки учи (пастда) жойларда илантириб кўкланади. Шу жойлар ағдарма чок билан тикилиб, баҳяқатор охирлари пухталанади (102- расм). Баҳяқатор юқорида



102-расм. Адипи олд бўлак билан яхлит бичилган бортларни тикиш:
 а — қирқимларини тикиш; б — бортларнинг юқори ва пастки учларини тикиш

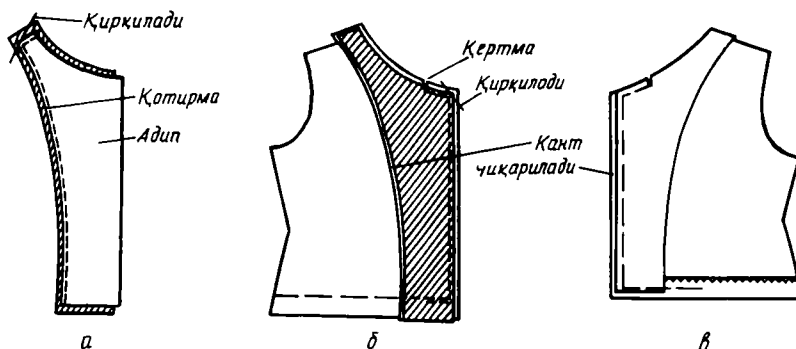
қирқимда 0,7—1 см, пастда кийим этагининг контрол чизигидан 0,1 см (юпқа газламаларда) ва 0,2 см (қалин газламаларда) пастроқдан юритилади. Ёқа ўмизи қирқимлари баҳяқаторга 0,1 см етказмай кертिलाди; кийимнинг тескарисига 0,1 см кант чиқариб, ағдарма чокли жойлар ўнгига ағдарилиб, зийи кўкланади; айни вақтда бортнинг букланган зийи четидан 0,7 см наридан кўкланади. Зийи кўклаш тартиби: олдин ўнг томон бorti борт учининг бурчагидан (яъни ярим ўтиш чизигидан) этаккача ва этакнинг бир қисми; кейин чап томон бorti этагидан юқорисигача кўкланади. Бортлар ҳўллаб сиқилган дазмол мато орқали адип томондан дазмолланади.

Тақилмаси ёқагача чиққан кийимларнинг алоҳида бичилган адипига юпқа газламали бўлса қотирма кўйиб (103-расм) ва қалин газламали бўлса қотирмасиз ишлов берилади.

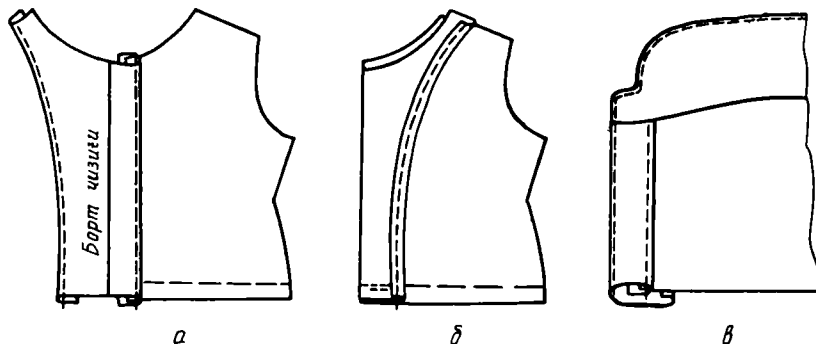
Қотирма адип шаклида қирқиб олинади. Қотирма адипнинг ўнгига кўйилади, ички ва елка қирқимлари улардан 0,5 см оралиқда ағдарма чок билан тикилади; ўнгига ағдарилади ва қотирма томонга адипдан 0,1 см кант чиқариб, қотирма томондан дазмолланади. Адип, унинг қирқимлари бир-бирига тўғри келтирилиб, ўнгини ичига қаратиб, олд бўлакка бостириб кўкланади. Ўнг томондаги адип юқоридан пастга, чап томондагиси эса пастдан юқорига томон кўкланади. Ҳар қайси олд бўлак бorti алоҳида кўклашга тескари тартибда ағдарма чок билан тикилади; баҳяқатор сифати, қайтармаларнинг симметриклиги, бортлар узунлиги текширилади; ёқа ўмизининг қирқимлари кертिलाди; бурчак жойларда газламадан 0,2—0,3 см қирқиб ташланади, бортлар ўнгига ағдарилади, зийлари кўкланади, юқоридагидек дазмолланади.

Тақилма қопқоқ билан яхлит бичилган адип (104-расм)

Қопқоқ ўнгини ичкари қаратиб, олд бўлакка белгиланган чизик бўйлаб илинтириб кўкланади, тикилади, кўклаган қавиқлар сўкиб ташланади; қирқимларни қопқоқ устига ётқизиб дазмолланади; қопқоқнинг ички томони бўйлаб унинг ўнгидан безак баҳяқатор юритилади.



103-расм. Тақилмаси юқоригача бўлган кийимларга алоҳида бичилган адип қўйиб тикиш:
 а — адипга қотирма қўйиб, ағдарма чок билан тикиш; б — бортга адип қўйиб, ағдарма чок билан тикиш; в — борт зийларини кўклаш ва этакни қисман букиб кўклаш.



104-расм. Адип билан яхлит бичилган тақилма қопқоқни тикиш:
 а — тақилма қопқоқни безак баҳаяқатор билан тикиб улаш ва бостириб тикиш; б — олд бўлак остки учини ағдарма чок билан тикиш; в — ёқа ўтқазилгандан кейин безак баҳаяқатор юритиш

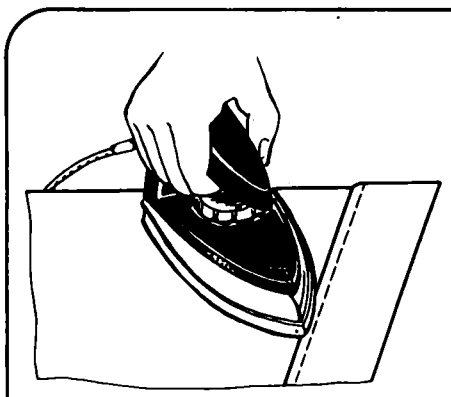
Адип қопқоқ устига қайирилади (ўнгини ўнгига қаратиб) ва тақилмаси ёқагача чиққан, лекин юқорисида борт учлари бўлмаган кийимларнинг яхлит бичилган адипи каби тикилади.

Ёқага безак баҳаяқатор юритаётганда (ёқа ўтқазилгандан кейин) тақилма қопқоғининг ташқи томони бўйлаб ҳам баҳаяқатор юртилади.

6. Ён ва елка чокларни тикиш

Ён чоклар билан елка чоклар бўлак бўйлаб бириктириб кўкланади, олд бўлак детали бўйлаб бириктириб тикилади.

Ён чокларни белдан бошлаб тўғнаб чиқилади ва бириктириб тикишдан олдин уларнинг ҳолати текширилади. Бириктириб тикилгандан кейин чоклар ёриб ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади: ён чоклар — олд бўлакка; елка чоклар, агар елка қирқимидан бошланган кўкрак витачкаси бўлса — орт бўлакка, бундай витачка бўлмаса — олд бўлакка ётқизиб дазмолланади. Кейин иккала қирқим бирга қирқимларга ишлов бериш усулларидан бири билан тикилади.



105- расм. Кийим этагини дазмоллаш

7. Кийим этагини тикиш

Кийим этагини тикиш усуллари жуда хилма-хил, лекин буларнинг деярли ҳаммасига бир хил игна (1-номерли), газлама рангига тўғри келадиган 65, 33- номерли ипак ёки 80, 60, 50- номерли оддий ип керак.

Бу усулларнинг кўпчилигида игна асосий газламага, унинг 2—3 та ипини ёки газлама қалинлигининг $\frac{1}{2}$ қисмини илиб оладиган қилиб горизонтал санчилади. Газламанинг букилган қисмига ҳам игна унинг қирқимидан ёки букланган зийидан 0,3 см ораликда $\frac{1}{2}$ қалинлигини иладиган қилиб санчилади;

қавиқ йириклиги 0,15—0,2 см, қавиқлар ўртасидаги оралик 0,3—0,5 см. Қавиқлар қаттиқ тортилмайди¹.

Этагни дазмоллаётганда, букланган зий изи тушиб қолмаслиги учун, букилган қисм билан асосий газлама орасига қоғоз ёки газлама бўлаги қўйиб дазмоллаш ёки дазмолнинг учида дазмоллаш тавсия этилади (105- расм).

Кийим этагини тикишнинг энг кўп тарқалган усули — жуда кўп хиллари бўлган яширин қавиқ билан букиб тикишдир.

Юпқа газламаларда ишлатиладиган ёпик қирқимли чок (X рангли жадвал).

Кийим этаги белгиланган чизик бўйлаб тескарисига букилади ва букиш чизигидан 1 см наридан — ёпишиб турмайдиган юбкаларда йириклиги 1—1,5 см, клёш юбкаларда эса 0,5 см — қавиқ солиб кўкланади. Букилган жой қирқимини яна бир марта 1 см кенгликда, этак чизигига аниқ параллел қилиб, букилган зийдан 0,3 см ораликда кўкланади. Ингичка ипакда, ўнгидан кўринмайдиган яширин қавиқ солиб тикилади. Дазмол мато қўйиб дазмолланади.

Ўртача қалинликда ва қалин газламаларда ишлатиладиган очик қирқимли чок (106- расм).

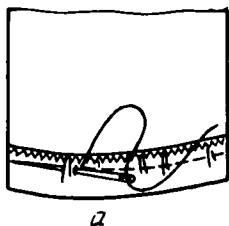
Қирқим синик чизиқли машинада йўрмалади, бостириб дазмолланади, кийим этаги букиб кўкланади; клёш кийимларда солқилар кириштириб дазмолланади, кейин асосий газлама билан букилган қисмининг $\frac{1}{2}$ қалинлигини илиб, қирқимдан 0,3 см наридан яширин қавиқ билан тикилади.

Ўртача қалинликдаги ва қалин титилувчан газламаларда ишлатиладиган «ироқисимон» қавиқли чок (107- расм).

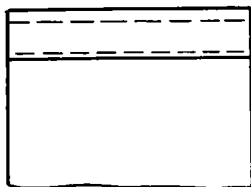
Қавиқлар кийим тескарисида очиклиги сабабли пишиқ бўлмайди; бу қавиқ камдан-кам — синик бахя машина бўлмаганда ёки махсус тасма топилмаганда ишлатилади.

Титилувчан газламаларда ва ўртача қалинликдаги газламаларда кийим этагига тасма қўйиб тикиш (108-, 109- расм).

¹ Фабрикалардаги букиб тикиш ишлари 85 кл ПМЗ машинасида бажарилади.

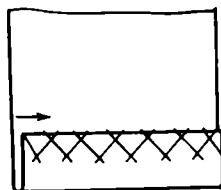


а

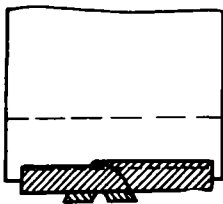


б

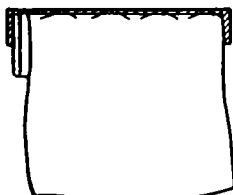
106-расм. Очиқ қирқимли чок:
а — кенг клёш юбка этагини букиб кўклаш; б —
тўғри юбка этагини яширин қавиқ билан букиб
тикиш



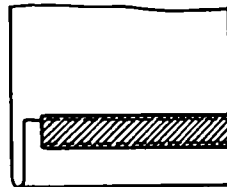
107-расм. Кийим эта-
гини ироқисимон қавиқ
билан букиб тикиш



а



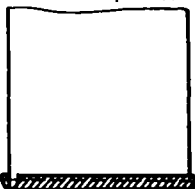
б



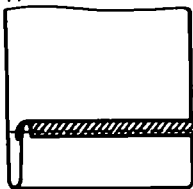
в

108-расм. Бостириб тикилган тасмали кийим этагини яширин қавиқ билан
букиб тикиш:

а — деталь ўнгидан бостириб кўклаб тикиш; б — тескари томондан яширин
қавиқ билан букиб тикиш; в — яширин қавиқ билан букиб тикилган тайёр
этакнинг тескарисидан кўриниши



а



б

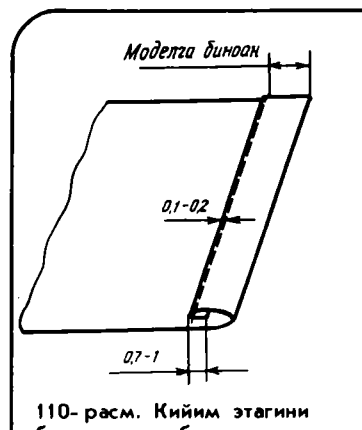
109-расм. Букиб дазмолланган
тасма қўйиб кийим этагини ти-
киш:

а — букиб дазмолланган тасма-
ни кўклаб улаш ва бостириб
тикиш; б — кийим этагини букиб
кўклаш ва яширин қавиқ билан
тикиш

Тайёр шойи тасма этакка қўйишдан олдин чўзмасдан, кириштириб дазмолланади.

I усул — тасма қоплаш (108-расмга қаранг). Кийим этагининг букилган қисми ўнгига тасма қўйилади (бунда тасма энининг $\frac{2}{3}$ қисми газлама устида бўлади), илинтириб кўкланади, тасма зийидан 0,1—0,15 см наридан бостириб тикилади; тасманинг учи букиб ёки қирқим томонга чиқариб қўйилади. Кийим этаги белгиланган чизик бўйлаб букиб кўкланади (дазмолланади), кейин тасманинг ортидан кийим тескарисига, газлама қалинлигининг $\frac{1}{2}$ қисмини илиб яширин қавиқ билан тикилади.

II усул — этакка тасма қўйиб мағизлаш (109-расмга қаранг). Тасма узунасига ўртасидан букиб дазмолланади, уни кийимнинг букилган қисми қирқимини тасманинг букилган зийига киритиб қўйилади, тасманинг четидан 0,3 см наридан илинтириб кўкланади, четидан 0,2 см ораликда бостириб тикилади. Букилган қисми тайёр бўлгандан кейин букиб кўклаб тикилади.



110-расм. Кийим этагини буклама чок билан тикиш

Спорт услубидаги кийимларда, енгил ип-газлама кўйлакларда, блузкаларда этакни ёпиқ қирқимли қилиб букиб тикиш (110-расм).

Тайёр букилган қисм моделда мўлжаллангани плус устки қирқимни ичкарига букиш учун 1 см дан (жуда клёш юбкаларда букланган қисмнинг ҳаммаси $0,5 + 0,5$ см ёки $0,7 + 0,7$ см дан) иборат бўлади. Бахяқатор олдин ўнг томонидан унинг сифатини текшириб кўриб, кийимнинг тескари томонидан юритилади. Тақилмали кийимда этакни қўйма бурмали қилиб тикиш (VI рангли жадвал).

Қўйма бурма этаги юқорида кўрсатилган усуллардан бири билан тикилади.

Қўйма бурманинг юқориси иккита бахяқатор юритиб терилади (кийимнинг тегишли адипларига тўғри келадиган олдинги зийлардан ташқари). Қўйма бурманинг олдинги зийлари очиқ қирқимли қилиб, буклама чок билан тикилади ва кийим бортларига тўғри келадиган, белгилаб қўйилган чизиқлар бўйлаб букиб кўкланади. Қўйма бурма кийим этагига ўнгини ўнгига қаратиб, қирқимларини ва контрол нуқталарини бир-бирига тўғрилаб, илинтириб кўкланади. Бунда қўйма бурманинг олдинги четлари кийим бортларига тўғри келиши керак (адиплар тикилмай қолади). Адиплар кийим устига, ўнгини ичкари қаратиб қўйилади ва бостириб кўкланади. Шу ҳолатда қўйма бурма белгиланган чизиқ бўйлаб ўнг бортдан чап бортга томон бахяқатор юритиб уланади. Кўклаган иплар сўкиб ташланади, қирқимлар йўрмалади, адипнинг пастки қисми ағдарилади, чок юқори томонга ётқизиб дазмолланади, букиб кўкланади ва қўйма бурманинг улаш чокидан 0,5 см юқорироқдан кийим томондан бахяқатор юритилади.

8. Мағиз чоклар

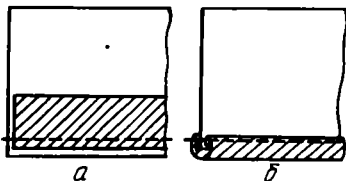
Бу чоклар чок қирқимларини, этакларни тикишда, чўнтак деталларини, этак, ёқа ўмизи, енг ўмизининг четларини ва бўртмаларни безашда ишлатилади. Тайёр кантнинг кенглиги 0,3—0,7 см. Кант асосий (масалан, ҳарир газламадан тикилган кийим этагини тикишда) ёки безак газламадан (қалинлиги асосий газламадан ёки ундан юпқа) қилинади.

Белгиланган чизиқлар бўйлаб танда ва арқоқ ипларига нисбатан 45° бурчак ҳосил қилиб қия мағизлар (111-расм) қирқиб олинади. Уларнинг эни тайёр кант кенлигидан 4—5 марта ортиқ бўлади. Мағизларни керакли узунликда бўйлама қирқимлари бўйлаб 0,7 см тикиш ҳақи қолдириб улаб олинади. Бурчаклари қирқилади, чоклари ёриб дазмолланади, мағиз чўзиб дазмолланади. Берк чизиқли жойларга (ёқа ўмизи, енг ўмизи, этакка) мағиз узунлигини текшириб кўриб ҳалқа қилиб бириктириб тикилади. Дазмоллаб, овал шаклига киритилади. Бурчак ва айланма жойларда бир оз солқи қолдирилади¹.

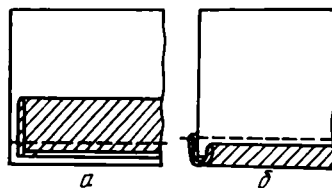
¹ Фабрикаларда ип-газлама буюмларни мағизлаш учун 1023—3 кл ОЗЛМ махсус машиналар, жун газлама буюмларни мағизлаш учун эса 897—1 кл ОЗЛМ машиналар ишлатилади.



111-расм. Кантга ишлатиладиган қия бичилган газлама парчасини тайёрлаш



112-расм. Яланг қават заготовкадан ёпиқ қирқимли кант тикиш:
а — кийим тескарисидан қия бичилган газлама парчасини тикиб улаш; б — кийим ўнги томони бўйлаб кантни бостириб тикиш



113-расм. Икки қават заготовкадан ёпиқ қирқимли кант тикиш: а — икки қават қия бичилган газлама парчасини кийим ўнгидан тикиб улаш; б — кийим ўнгидан кантни бостириб тикиш

Очиқ қирқимли кант (II рангли жадвал, 118-расм, а, 150-расм).

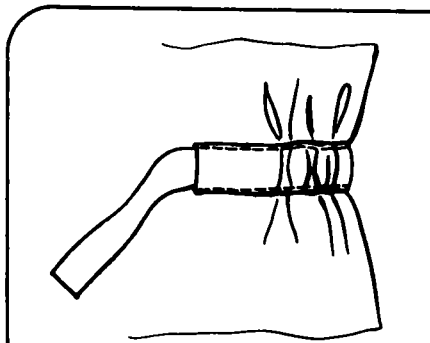
Қоплама деталларнинг (чўнтақлар, олд бўлакдаги улама қисмларнинг) зийларини, шунингдек, қалин газламалардан тикилган кийимларнинг адип қирқимлари ва этак қирқимларини тикишда ишлатилади.

Деталнинг ўнг томонига қия мағиз, ўнгини ичкарига қилиб, қирқимларини тўғри келтириб қўйилади; илинтириб кўкланади; қирқимлардан 0,3—0,5 см наридан бахяқатор юритиб уланади. Мағизни қайириб, чок энига тенг кант ҳосил қилиб, қирқимларни зич, солқисиз қилиб ўралади; деталнинг ўнги бўйлаб чокдан 0,1—0,2 см оралиқда зий кўкланади; тескарисидан дазмолланади. Мағизланган деталь кийимга бостириб кўкланади. Юқори қирқимлари тикилган қўйма бурма кийим тагига қўйилади (ёки олд бўлакнинг мағизланган олдинги детали олд бўлак ён қисмига қўйилади); деталь кийимга илинтириб кўкланади ва асосий газлама рангидаги ипда кант чокининг ёнгинасидан бостириб тикилади. Кийимнинг мағизланган этагини кант уланган чок ёнидан бахяқатор юритиб тикилади, дазмолланади. Этак контрол чизиқ бўйлаб букилади, кўкланади, яширин қавиқ билан тикилади, дазмолланади.

Ялангқават заготовкадан очиқ қирқимли кант тикиш (112-расм).

Кийимнинг (ёқа ўмизининг, энг ўмизининг; этакнинг) зийларини, ипгазламадан ва ипакгазламадан тикилган кийимлар қўйма бурмаси зийларини тикишда ишлатилади.

Деталнинг тескарисига қия мағиз ўнгини қаратиб, қирқимларини тўғри келтириб қўйилади; илинтириб кўкланади; қирқимлардан тайёр кантга нисбатан 0,1—0,2 см камроқ оралиқда (масалан, кант 0,5 см бўлса — унда чок кенглиги 0,3 см) бахяқатор юритиб уланади.



114-рәсм. Кийим үнгидан қўйма мағиз тикиш

Қирқимларга мағиз ўралади; мағизнинг бұш қолган қирқимини улаш бахяқаторини 0,1—0,2 см бекитадиган қилиб букланади; кўкланади; кант газламасы бўйлаб, унинг букилган зийидан 0,1 см нариднан бостириб бахяқатор юритилади.

Қўшқавадли заготовкадан ёпиқ қирқимли кант тикиш (113-рәсм).

Кийим четларини тикишда ишлатилади. Заготовканинг эни тайёр кант энидан 6 марта кенг плус ишлов ҳақи (0,7 см).

Мағиз узунасига тескари томони ичкарига қаратиб икки букилади; дазмолланади. Асосий деталнинг үнгига қўйилади, қирқимлар тўғри келтирилади, илинтириб кўкланади, қирқимлардан 0,3—0,5 см нариднан бириктириб тикилади. Қирқимларга мағиз ўралади, үнгидан кант чиқариб, зийи кўкланади, бириктирма чокка бостириб тикилади; сал ҳўлланган дазмол мато устидан дазмолланади.

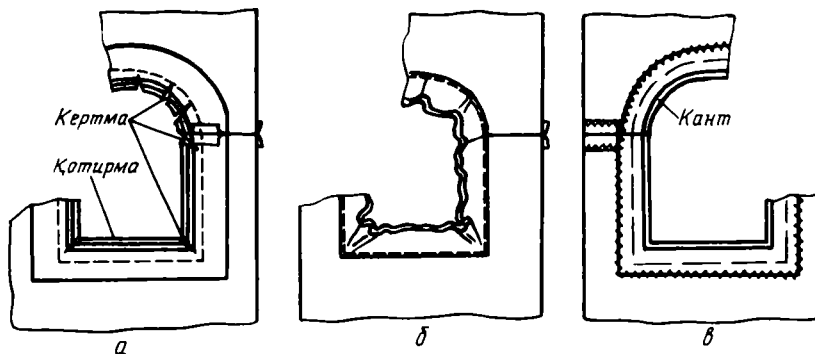
9. Қўйма мағиз тикиш (VIII рангли жадвал, 114-рәсм).

Резинкалар сони ёки белбоғ эни плус тикиш ҳақи (3 см) кенгликда газламадан кўндаланг мағиз бичилади. Мағизнинг бўйи кийимда қўйма мағиз турадиган жой узунлиги плус 2 см га тенг. Агар қўйма мағиз кийимнинг тескарисыда бўлса, қирқимлари йўрмалади; агар үнгиде бўлса — юқорисыдан ҳам, пастидан ҳам 1 см дан букилади. Қўйма мағиз белгиланган чизиклар бўйлаб букланади ва кўкланади; учлари 1 см дан букланади (олдин букиб, машинада бахялаб олса ёки яширин бахяқатор юритиб олса ҳам бўлади). Агар қўйма мағиз бир нечта резинкага мўлжалланган бўлса, ҳар қайси бахяқатор ёнидан кўклаб чиқилади. Бахяқаторлар кийим үнгидан газлама рангидаги ипакда юритилади. Резинкалар ёки белбоғ тақилади.

10. Еқасыз ёқа ўмизини тикиш

Берк ёқа ўмизини кант қўйиш усулларидан бириде ёпиқ қирқимли қилиб ёки мағиз қўйиб тикиш мумкин. Думалоқ ва овал шаклли ўйилган ёқа ўмизи учун мағизни танда ипига нисбатан 45° бурчак ҳосил қилиб бичиш мумкин; мураккаброқ шаклдаги ўйилган ёқа ўмизи учун мағиз бичиқбоп, яъни асосий деталь ўйилган шаклида бўлиши керак. Одатда, мағиз икки ва уч қисмдан иборат бўлади. Мағиз заготовкасынинг эни тайёр мағиз энидан (агар мағиз деталь тескарисыда бўлса 3—4 см, агар үнгиде бўлса моделга бинан), шунингдек 0,7—1 см мағиз ҳақидан ва 0,7—1 см бўш учининг букиш ҳақидан иборат бўлади. Заготовканинг умумий эни 4,5—6 см ни ташкил этади. Тайёр қия мағиз 2 см дан ошмаслиги керак; ишлов ҳақлари: 0,7 см + 0,7 см плус кант чиқаришга 3 см плус ишловда киришишга 1 см (бўйига чўзиб дазмоллаётганда қия мағиз энига киришади). Заготовканинг умумий эни 4,5 см.

Берк ёқа ўмизлари елка қирқимлари бириктириб тикилиб ва бошқа



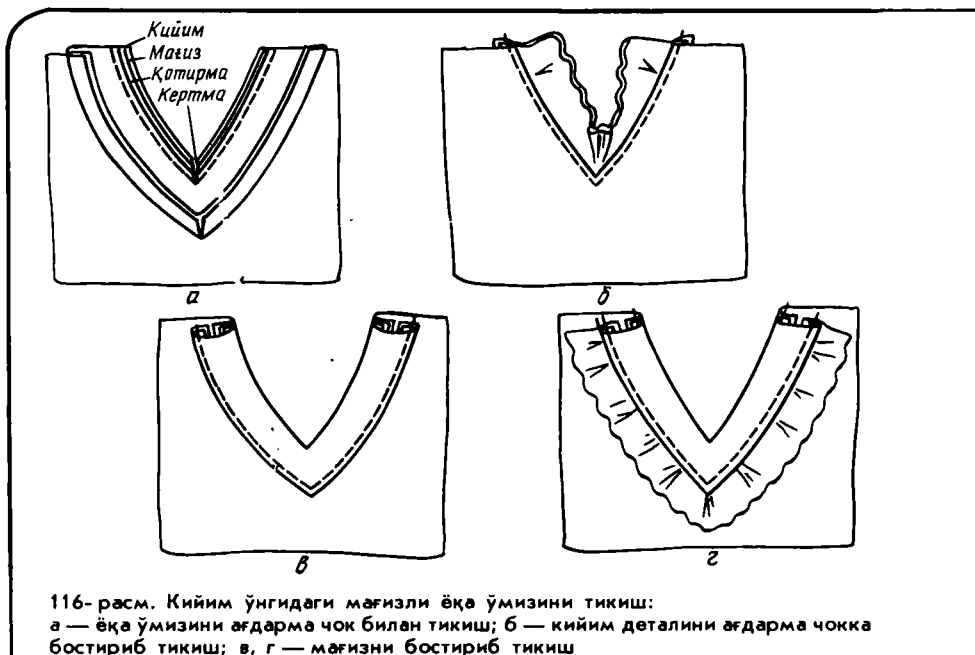
115-расм. Берк ёқа ўмизига алоқида бичилган мағизни кийим тескарасидан қўйиб тикиш:
 а — ёқа ўмизини ағдарма чок билан тикиш; бурчак ва айланма жойларида чокни кертиб қўйиш; б — мағизни чокка бостириб тикиш; в — ёқа ўмизи зийларини кўклаш, мағиз ташқи қирқимларини йўрмаш, елка чокларга ва деталлар ўртасига яширин қавиқ билан тикиш

ишловлар берилиб бўлгандан кейин тикилади. Ёқа ўмизи чизиги бўйлаб терилган бурмалар иккита баҳяқатор юритиб ҳосил қилинади ва бир текис тақсимланади. Ёқа ўмизидан бошланган тахламачалар контрол чизиқлар бўйлаб бириктириб кўкланади; контрол белгига қадар бириктириб тикиб, баҳяқатор пушталаб қўйилади; букилган зийлар энг ўмизи томонга ётқизиб дазмолланади. Олд бўлак ўрта чизигидаги кесимни олдиндан мағизлаб олинса ҳам ёқа ўмизини тикаётганда шу баҳяқаторни давом эттириб бирваракай тикиб юборилса ҳам бўлади.

Агар мағиз қотирмали бўлса, унинг бўш қирқимини (ёқа ўмизига улашдан олдин) қирқимларга ишлов бериш усулларида бири ёрдамида мағизланади (101-расмга қаранг).

К и й и м н и н г т е с к а р и т о м о н и г а м а ғ и з қ ў й и ш (115-расм).

Мағизнинг бириктирма чоклари елка чокларига мос бўлиши керак. Улар йўрмалмай ёриб дазмолланади. Мағиздан ташқари ип-газлама — мадаполам ёки бўздан мағиз шаклидаги қотирма тайёрлаб олинади. Бириктирма чоклар қалинлашиб кетмаслиги учун қотирмалар бириктириб кўклангани маъқул. Қотирма кийимнинг тескари томонига қўйилади; мағиз буюмнинг ўнгига ўнгини қилиб қўйилади. Ҳамма қирқимлар, орт ва олд бўлак чизиқлари, елка чоклари бир-бирига тўғри келтирилади ва бириктириб кўкланади; мағиз томондан қирқимлардан 0,7 см оралиқда ағдарма чок билан тикилади. Қотирма қирқими баҳяқатордан 0,2—0,3 см қочириб, текислаб қирқилади; асосий газлама билан мағизнинг қирқимлари бурчак ва думалоқланган жойларда танда ипига 45° бурчак ҳосил қилиб, баҳяқаторга 0,1—0,15 см етказмай кертиб қўйилади. Мағиз билан қотирма чок томонга букиб кўкланади ва мағиз бўйлаб чок чизигидан 0,1—0,2 см оралиқда бостириб тикилади; дазмолланади; мағиз кийим тескарасига ағдарилади, кант ҳосил қилиб зийи кўкланади; дазмолланади. Ёқа ўмизининг симметриклиги текшири-



лади; мағиз билан қотирманинг бўш қирқимлари текисланади ва бирга йўрмалади; қирқимлар дазмолланади; яширин қавиқ ёрдамида елка чокларига, ҳар 5—7 см да эса кийимнинг ўзига чатилади.

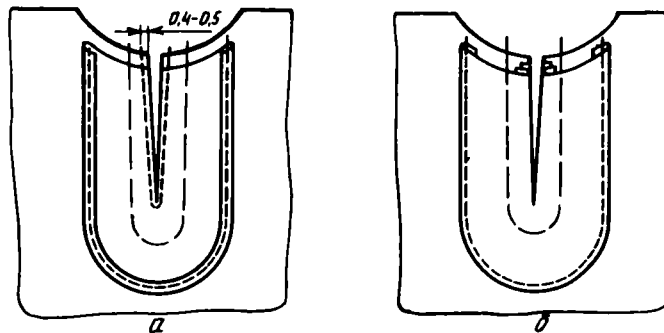
Кийимнинг ўнгига мағиз қўйиш (116-расм).

Бу ҳам умуман биринчи усулдаги сингари тикилади. Фарқи мағизнинг ўнгини кийимнинг тескарисига қилиб илантириб кўкланади. Агар мағиз қотирмали бўлса, қотирма мағизнинг (кийимнинг эмас) тескарисига қўйилади. Ёқа ўмизини ағдарма чок билан тикилгандан кейин чок қирқимларини кийим томонга букиб кўкланади ва кийим ўнгидан чок чизигидан 0,1—0,2 см наридан бостириб баҳяқатор юритилади. Зийни кўклаётганда кант ўтиши кийимнинг тескари томонига йўналтириб юборилади.

Мағизнинг ташқи зийига ҳар хил ишлов берилади. Мағизнинг бўш қирқимини қотирма билан бирга 0,7 см букиб кўклаб, кийимга уларнинг ўртасини ва елка чокларини тўғри келтириб бостириб кўклаб баҳяқатор юритилса ҳам бўлади. Агар мағиз тагидан икки қўйма бурма бошланган бўлса, унда бу бурмани олдин мағизнинг ташқи қирқимига илантириб кўклаб олиш керак (кескин буриладиган жойларда бурмадан солқи ҳосил қилинади, ташқи бурчакларда қарама-қарши тахлама қилинади); баҳяқатор юритиб бириктирилади; чок мағиз томонга букиб кўкланади. Ёқа ўмизи ағдарма чок билан тикилгандан кейин мағиз чокдан 0,1 см оралиқда қўйма бурма яқинида кийимга бостириб тикилади.

11. Ёқали ёқа ўмизлари учун олд бўлак кесимини тикиш (117-расм).

Кесим олд бўлак орт бўлакка улангунча тикилади. Мағизнинг ташқи



117- расм. Ёқали ёқа ўмизи учун олд томон кесимини тикиш: а — олд томон кесимини ағдарма чок билан тикиш ва мағизнинг ташқи қирқимини тикиш; б — кесим зийларини кўклаш ва мағиз ташқи четини яширин қавиқ билан тикиш

қирқимлари кесимга параллел бўлиши (қайтармасиз кийимларда) ёки елка чизигига томон кенгай борадиган бўлиши (қайтарма ёқали кийимларда) мумкин. Ишлов бериш кетма-кетлиги ёқаси йўқ ёқа ўмизларининг тикилиши каби.

Кесим мағизининг ташқи қирқимларини юқорида айtilган усуллардан бирида тикилади. Мағиз ўнгини кийим ўнгига қаратиб илинтириб кўкланади (қайтармасиз кийимларда қотирма кийимнинг тескарисида бўлади; қайтармали кийимларда эса мағизнинг тескарисида бўлади). Олд бўлак ўртасининг чизиқларини жуда аниқ тўғри келтирилади; кесим чизигининг икки томонига сирма қавиқлар туширилади, кесим кийим томондан чизиқдан 0,3—0,5 см оралиқда ағдарма чок билан тикилади. Пастки учда чок эни торайтирилади, марказнинг аниқ ўзиде орқага қайтилади (игна газламага санчилган ҳолда); яна чок кенгайтирилади. Бахяқаторлар орасида газлама учига 0,1 см етказмай қирқилади, чокларни «ёриб», зийи кўкланади. Дазмолланади ва тескарисидан чатиб қўйилади.

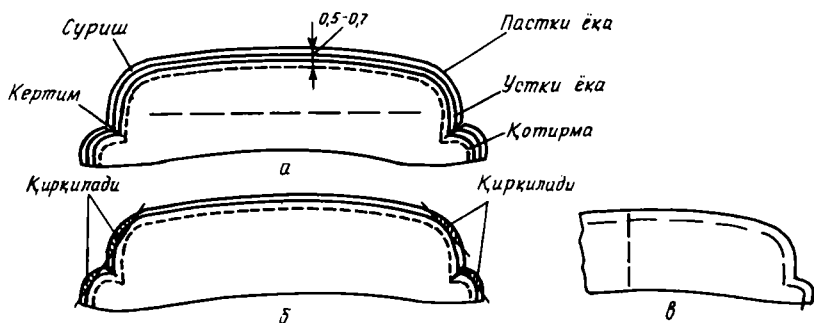
12. Ёқа, манжет, чўнтак қопқоқ, хлястик тикиш

Кийимнинг бу қисмларини майда деталлар деб юритилади. Уларни тикиш усуллари бир-бирига ўхшайди. Шунинг учун мисол сифатида ёқа тикиш тавсифини берамиз.

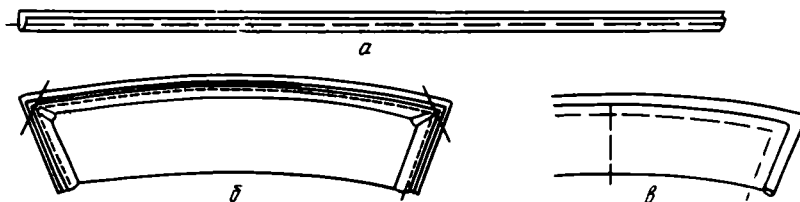
Ёқа қайтармаси ва учлари ағдарма чок билан тикилган ёқа (118-расм).

Устки ёқа ҳам, остки ёқа ҳам битта андазадек бичилади; ҳамма қирқимлари бўйлаб 0,7-1 см ишлов ҳақи қолдирилади.

Деталлар ўнгини ичкарига қаратиб, қирқимларини тўғри келтириб қўйилади; 1—1,5 см йирикликдаги қавиқлар билан ёқа учларига 2—3 см етказмай, ёқа ўртаси бўйлаб бостириб кўкланади. Устки ёқани 0,1—0,2 мм остки ёқа ичкарисига суриб, деталлар қайтарма ва уч томондан бириктириб кўкланади (қирқимдан 0,3 см оралиқда устки ёқа томондан бириктириб кўкланади). Ағдарма чок остки ёқа томондан қирқимдан 0,5—0,7 см оралиқда тикилади; ёқа узунлиги ва учларининг симметриклиги текшириб кўрилади. Кўкланган чок иплари сўкиб



118- расм. Қайтарма ва учлари ағдарма чок билан тикиладиган ёқани тикиш:
 а — ёқа деталларини бириктириб кўклаш; б — ағдарма чок билан тикиш,
 кертим, ортиқча газламани қирқиб ташлаш; в — ёқа зийларини кўклаб, кант
 чиқариш



119- расм. Қистирма кантли ёқани тикиш:
 а — кантга мўлжалланган газлама парчасини бириктириб кўклаш ва бостириб
 тикиш; в — ёқа зийларини кўклаш

ташланади, ёқа бурчаклари ёки айлана жойлари бир оз қирқилади. Ёқани ўнгига ағдариб, 0,1 см кант ҳосил қилиб, остки ёқа томондан зийлари кўкланади ва дазмолланади; ёқа ўртасини топиб, 0,4 см кенгликда кертिलाди.

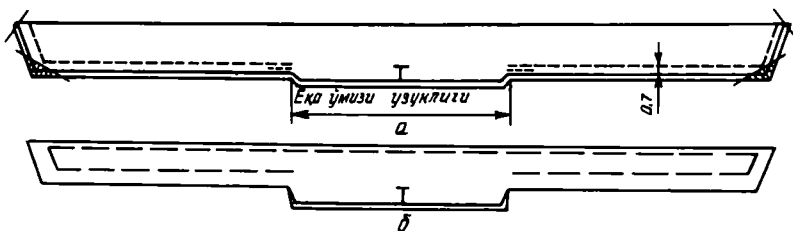
Тик ёқаларнинг безак баҳяқатори ёқани ёқа ўмизига ўтказгандан кейин юритилади. Енгил газламадан тикиладиган кийимларнинг ёқаларига қотирма қўйиб тикилади. Қотирма устки ёқанинг тескарисига қўйилади ва қирқимидан 0,6 см оралиқда ёқа атрофидан илинтириб кўкланади. Ёқа тикишнинг давоми худди қотирмасиз ёқа тикишдаги каби, лекин ёқа ағдарма чок билан тикилгандан кейин, ағдарма чок ҳақидан 0,15—0,2 см қолдириб, қотирманинг чок ҳақи қирқиб ташланади.

Қистирма кантли ёқа (119- расм).

Тайёр қистирма кантнинг кенглиги 0,2—0,5 см бўлиши мумкин. Қия газлама парчаси беш марта кенг қилиб бичилади. Унинг ўнгини юқорига қаратиб икки букилади, қирқимларини тўғри келтириб бириктириб кўкланади; қирқимларини бир-бирига тўғри келтириб, газлама парчаси ёқанинг устки деталига илинтириб кўкланади (бурчакларда кичкина тахлама, айлана жойларида солқи ҳосил қилинади). Газлама парчаси букилган зийдан кант кенглигида бостириб тикилади. Кўкланган ип сўкиб ташланади.



120-расм. Ёқага тўр қўйиб тикиш:
 а — ёқа ўнги томонига безакни тикиб улаш; б — тескари томонидан ёқани ағдарма чок билан тикиш, ортиқча газламани қирқиб ташлаш; в — ёқа зийларини кўклаш



121-расм. Бант-ёқани тикиш:
 а — ёқани ағдарма чок билан тикиш, ортиқча газламани қирқиб ташлаш;
 б — ёқа зийини кўклаш

Устки ва остки ёқалар ўнгини ичкарига қаратиб қўйилиб, баҳаяқатор ёнидан бириктириб кўкланади. Баҳаяқатор ёки унинг ёнидан қирқимга 0,1 см яқиндан (ёқа томондан) ағдарма чок билан тикилади. Ёқа учларининг симметриклиги текшириб кўрилади, чок ҳақи кенглигининг ортиқчаси бурчакларда ёки айлана жойларда қирқилади, деталь ағдарилади, зийлари кўкланади ва дазмолланади.

Қистирма тўр қўйиладиган ёқа (120-расм).

Бу ёқанинг тикилиши худди илгаригига ўхшаш. Унинг фарқи шундаки, ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш чизигининг узунлиги ҳар иккала учда тўр кенглигича калта бўлади (масалан, тўр кенглиги 1 см бўлса, 1+1 см калта бўлади). Ип ёки зигир толали тўр декатировка қилинади. Агар газлама юпка ва ҳарир бўлса, устки ёқа олдин қотирмага бостириб кўкланади. Тўр ёқанинг ташқи четидан тахминан $\frac{1}{5}$ (солқи учун) га узун бўлади. Тўр солқиси ёки бурмаси бир текис тақсимланиб (бурчакларда ва айлана жойларида бурма кўпроқ бўлади), уни «иш» томонини ёқанинг ўнгига қаратиб қўйилади; қирқимдан 0,3 см ораликда илантириб кўкланади; остки ёқа билан бириктириб кўкланади ва ағдарма чок билан тикилади ва ҳоказо.

Қўйма бурма ҳам деталь четларига худди шундай ўтқазилади.

Бант-ёқа (121-расм)

Ёқа ўртасидан икки томонга ёқа ўмиз узунлигининг ярми ўлчанади ва 0,5—0,7 см кертилади.



122-расм. Тик ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш:
 а — ёқани кўклаб ўтқазиш ва машинада ўтқазиш; б — устки ёқани бостириб тикиш; в — устки ёқани яширин қавиқ билан тикиш

Ёқанинг узун учи ва бурчаклари бириктириб кўкланади ва ағдарма чок билан тикилади, бурчакларидаги ортиқча газлама қирқиб ташланади, ўнгига ағдарилади, чокни «ёриб» зийлари кўкланади ва дазмолланади.

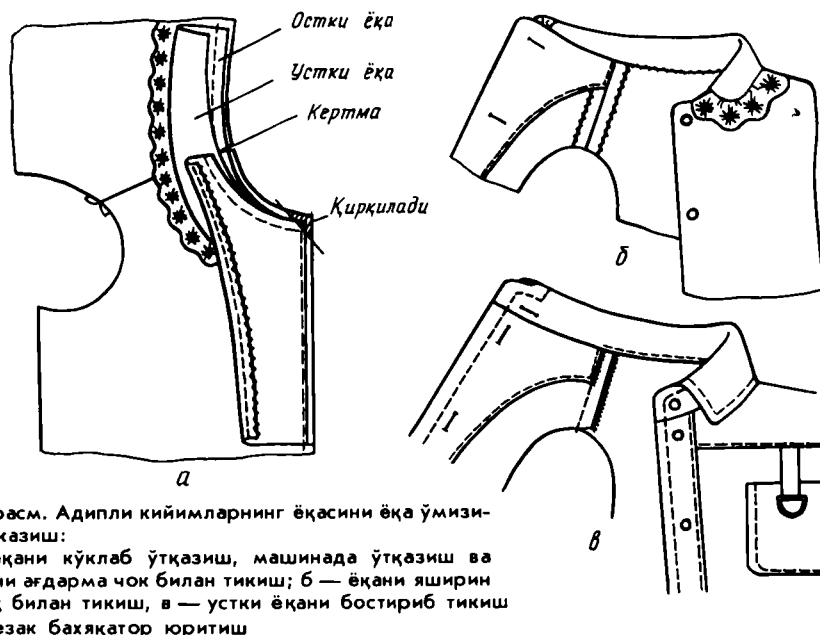
13. Ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш

Ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш — энг мураккаб операциялардан бири. Бу операцияни бажариш моделга ва газлама қалинлигига боғлиқ, у турли усулларда бажарилиши мумкин. Ёқани ёқа ўмизига кўклаб ўтқазишдан олдин, зийлари кўкланган ва дазмолланган ёқа (кўтармасидан ташқари) қирқимини ўзига қаратиб (устки ёқани пастга қаратиб) стол устига қўйилади. Бунда ёқа қирқим томонининг қайтариладиган чизиги бўйлаб (яъни 2—3 см га) газламани бўш қилиб, ўзидан нарига томон букилади. Қирқимдан 1,5—2 см наридан сирма қавиқ туширилади. Бу тайёр ёқанинг бемалол қайтарилиб туришига имкон беради. Остки ёқанинг ёқа ўмизига ўтқазиладиган қирқими бўйлаб, устки ёқага тенг қилиб ортиқча газлама қирқиб ташланади.

Тик ёқа (122-расм).

Остки ёқа кийим тескарисига унинг ўртасини орт бўлак ўртасига, учларини эса олд бўлак ўртасига ёки тикилган кесма зийига тўғрилаб тўғнаб чиқилади; қирқимларини бир-бирига тўғрилаб, кийим томонидан кўклаб ўтқазилади, остки ёқа томондан машинада бахяқатор юритилади ва учи пухталанади; чок кенглиги 0,7—1 см. Чок қирқими ёқанинг ичига букиб кўкланади ва дазмолланади; устки ёқа қирқими ёқа ўмизи бўйлаб, остки ёқа ўтқазма чокни ёпадиган қилиб букиб кўкланади. Тик ёқа учлари туртиб чиқмай, кесим зийининг давоми бўлиши керак. Букилган зийдан 0,1 см наридан бостириб бахяқатор юритиб тикилади; кесим ва тик ёқанинг ташқи зийи бўйлаб безак бахяқатор юритилади.

Агар ёқанинг ўнғида бахяқатор юритилмайдиган бўлса, бунда устки ёқани ёқа ўмизига машинада ўтқазиб, остки ёқа машина бахяқаторига яширин қавиқлар билан тикиб чиқилади.



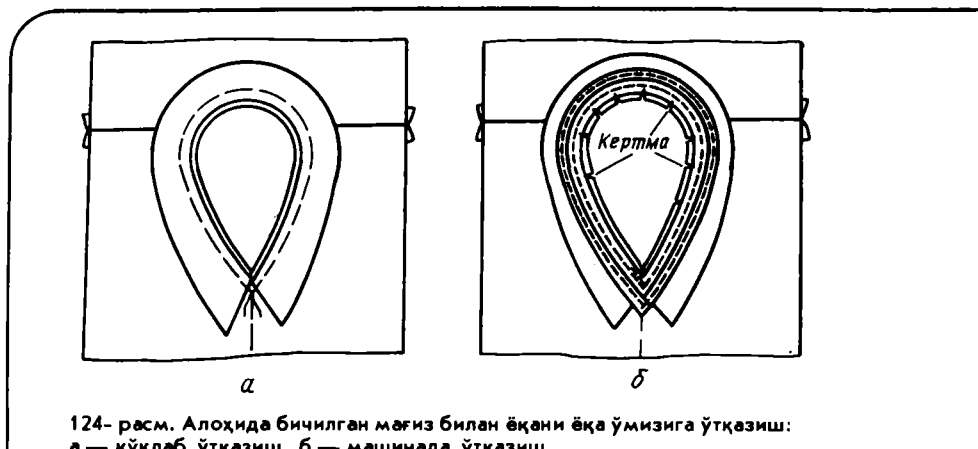
123- расм. Адипли кийимларнинг ёқасини ёқа ўмизига ўтказиш:
 а — ёқани кўклаб ўтқазиш, машинада ўтқазиш ва бортни ағдарма чок билан тикиш; б — ёқани яширин қавиқ билан тикиш, в — устки ёқани бостириб тикиш ва безак баҳяқатор юритиш

Адипли кийимларнинг ёқаси (123- расм)

Тикилган ёқанинг остки ёқаси ўнгини кийим ўнгига қўйилади. Олд бўлак ўртасидан бошлаб елка чокигача устки ва остки ёқа бирга кўклаб ўтқазилади (ўнг олд бўлак томондан бошлаб кўклаб ўтқазилади). Елка чоклар орасида орт бўлакнинг ёқа ўмизига фақат остки ёқа кўклаб ўтқазилади. Кийим ва ёқанинг ўнгига адип ўнгини қаратиб қўйилади; ёқа ўмиз қирқимлари тўғри келтирилиб, илинтириб кўкланади; олд бўлак елка чокигача ёқа ўмизининг бир қисми билан бортлар ағдарма чок билан бир йўла ёқани ёқа ўмизига ўтқазиб тикилади. Остки ёқа орт бўлак ёқа ўмизига машинада ўтқазилади. Чок кенглиги 0,7-1 см. Ёқанинг ўтқазиш сифати текширилади, кўкланган ип сўкиб ташланади, баҳяқатордан 0,15 см наридан елка чок тўғрисида олд бўлак томонга қиялатиб, ёқа ва ёқа ўмиз қирқими кертилади. Елка чоклар орасида (орт бўлак ёқа ўмизи) ёқа қирқими ичкари томон букилади. Ёқанинг 0,7 см букилган қирқими ёқани машинада ўтқазилган чок ёнида букиб кўкланади, букилган зийи чокка майда қавиқ билан тикиб қўйилади ёки машинада букилган зийдан 0,1 см наридан бостириб тикилади. Адипнинг юқори қирқими яширин қавиқ билан елка чокка чатилади; адип ички қирқими олд бўлакка елка чокидан 6—8 см пастроқда чатилади. Ёқа ўтқазма чоки дазмолланади.

Алоҳида бичилган магизли кийимлар ёқаси (124- расм)

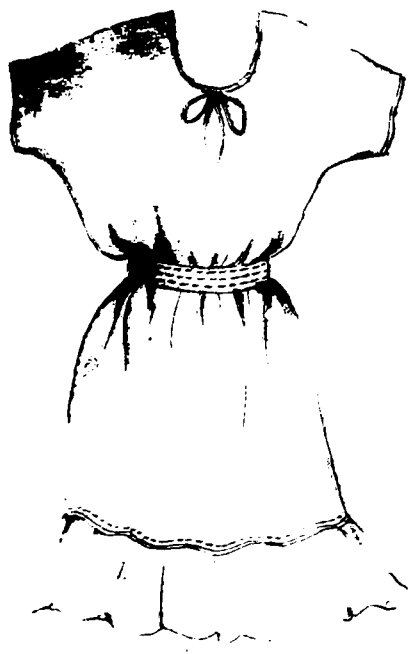
Тикилган ёқа ўртасини орт бўлак ўртасига тўғрилаб, кийим ўнгига қўйилади, ёқа учлари олд бўлак ўртасига (ўтиш чизиғига) тўғриланади ва тўгнаб қўйилади; қирқимларини тўғри келтириб, йириклиги 0,5-0,7 см



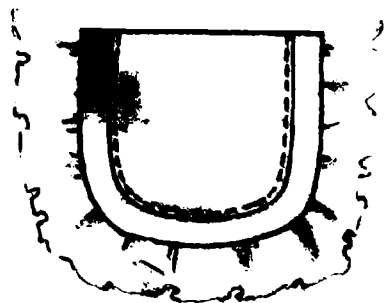
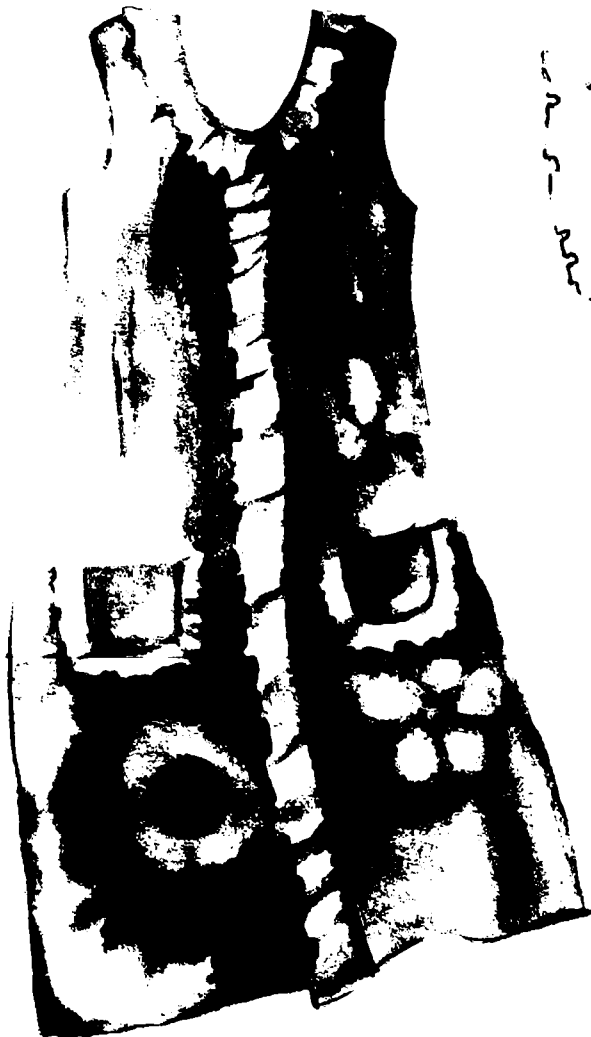
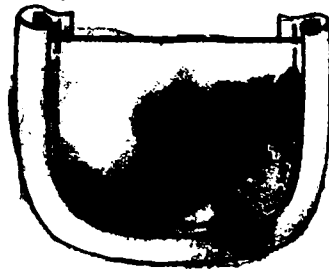
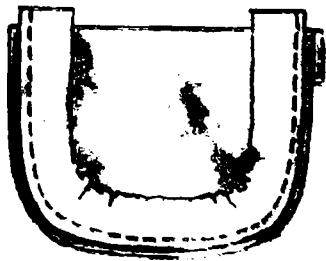
қавиқлар билан ёқа ўмизига кўклаб ўтқазилади. Ташқи қирқимларига ишлов берилган мағиз ўнгини ёқа ўнгига қаратиб қўйилади, ўртасини, елка чокларни ва қирқимларни тўғри келтириб, илинтириб кўкланади. Ёқа мағиз томондан қирқимдан 0,7 см наридан машинада ўтқазилади. Кўкланган ип сўкиб ташланади, бурчак ва айлана жойларда асос ва арқоқ ипларга қиялатиб, қирқимлар кертилади. Мағиз чок устига қайтарилади, ўтқазилган чокдан 0,1 см наридан бостириб тикилади. Мағиз кийим тескарисига қайтарилади, ёқа ўтқазилган чок зийи кўкланади, дазмолланади, мағиз елка чокка, орт бўлак ўртасига ва олд бўлакка яширин қавиқлар билан чатиб қўйилади.

Олд бўлак билан яхлит бичилган «шаль» ёқа (125- расм)

Устки ва остки ёқаларнинг ўрта чоклари бириктириб тикилади. Чоклар ёриб дазмолланади. Адип олд бўлак ўнгига қирқимларини ва ёқа ўртасини бир-бирига тўғри келтириб қўйилади; ёқанинг ўртасидан бошлаб, олдин ўнг томони этаккача, кейин чап томони борт чети ва ёқа қайтармаси бўйлаб бириктириб кўкланади ва ағдарма чок билан тикилади. Чок кенглиги 0,7—1 см. Ёқа ва адип ўнгига ағдарилади, икки приёмда зийлари кўкланади: «шаль» ёқа қайтарма қисмида остки ёқа томондан кўкланади, устки ёқадан кант чиқарилади, белдан кийим этагигача адип томондан кўкланади, кант кийим тескарисига чиқарилади; ёқа ва борт дазмолланади. Олд бўлак ва адип бурчаклари елка чок ёнида чок чизигига 0,15 см етказмай қирқимлари кертилади. Елка чоклар бириктириб кўкланади; бир йўла орт бўлак ўртасига остки ёқа ўртасини тўғри келтириб, остки ёқа орт бўлак ёқа ўмизига кўклаб ўтқазилади; орт бўлак ёқа ўмиз ўртасига газламадан тикиб тайёрланган илгак ёки тасма қўйиб тикилади. Шу жойлар бир приёмда бириктириб тикилади. Елка чок йўрмалади, ёриб дазмолланади. Орт бўлак томондаги чок ёқанинг ички томонига ётқизиб дазмолланади. Ёқа қирқими чокни 0,2 см ёпадиган қилиб букилади; орт бўлак ёқа ўмизи жойида илинтириб кўкланади, бостириб тикилади, бахяқатор охири пухталанади. Адипнинг юқори қирқимини букиб, елка чокига тикилади, адип чети олд бўлак



I жадвал. Тунги кўйлак асосидаги кўйлак модели

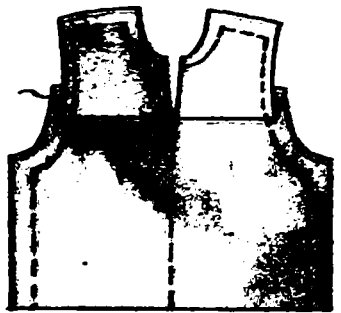
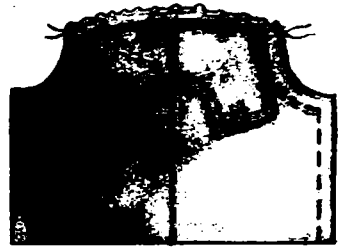
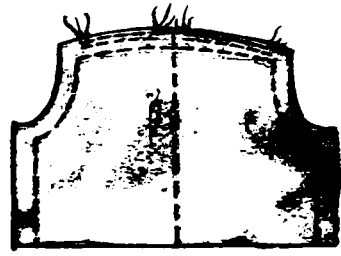


II жадвал. Еқа ўмизи юмалоқ ўйилган сорочка-кўйлак асосидаги халат

Четларига тўр қўйиб мағиз чок билан тикилган қоплама чўнтакни тикиш технологияси: қия бичилган газлама парчасини чўнтакка тикиб улаш; кант чиқариб, зийини кўклаш, тўр қўйилган чўнтакни кийимга бостириб тикиш

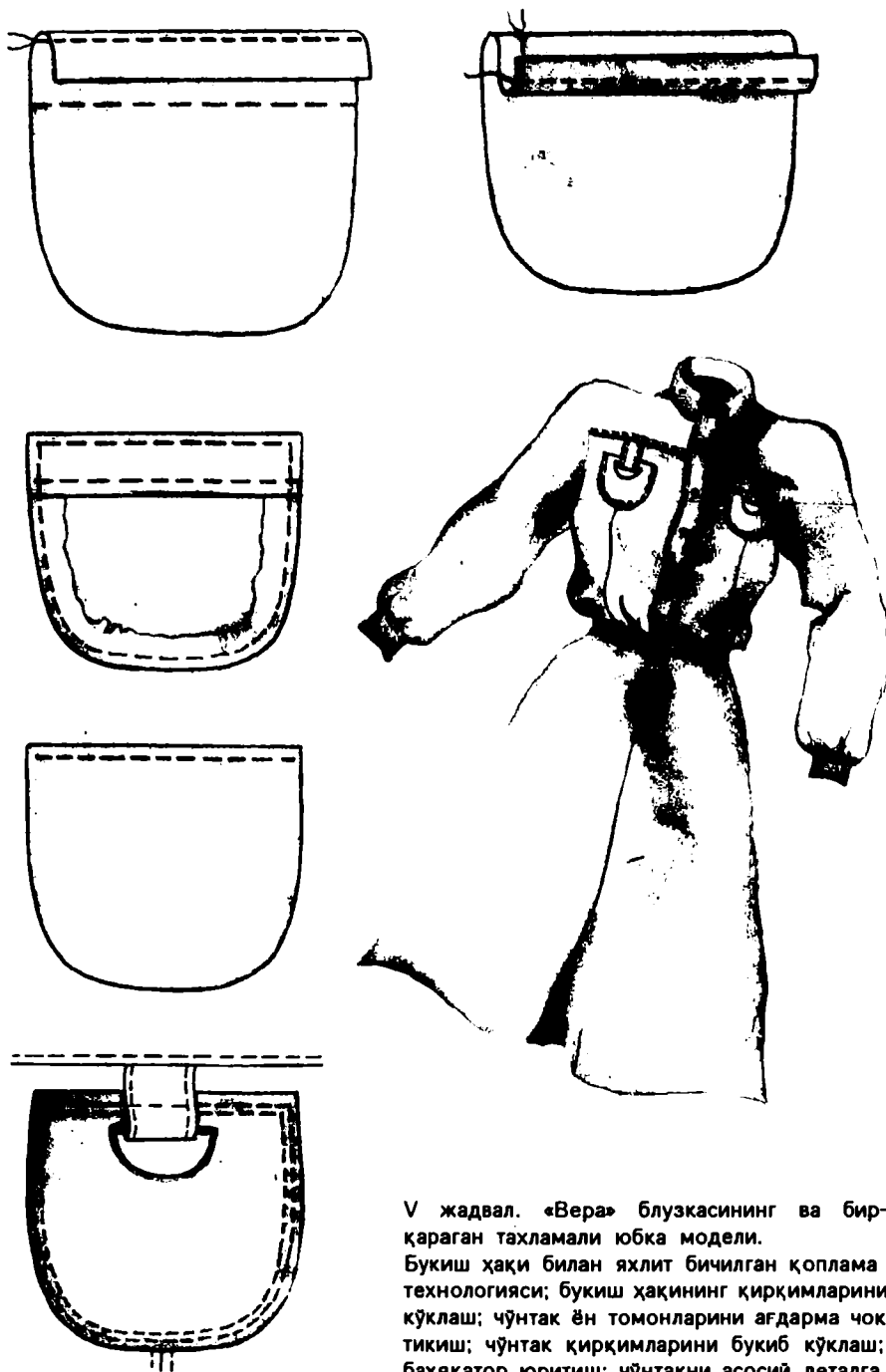


III жадвал. «Аня» модели-
нинг бантли блузкеси билан
бир чокли юбка. Кокеткани
блузканинг пастки қисмига
бириктириш технологияси:
бурма ҳосил қилиш, кокет-
кани кўклар улаш ва тикиб
улаш; кокеткани букиб
кўклар





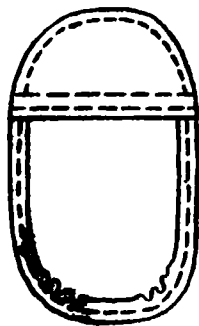
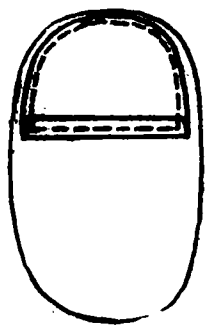
IV жадвал. «Белла» блузканинг модели билан гир айланган тахлама юбка. Тахлама бурмага тўр қўйиб тикиш технологияси



V жадвал. «Вера» блузкасининг ва бир-бирига қараган тахламали юбка модели.
 Букиш ҳақи билан яхлит бичилган қоплама чўнтак технологияси; букиш ҳақининг қирқимларини букиб кўклаш; чўнтак ён томонларини ағдарма чок билан тикиш; чўнтак қирқимларини букиб кўклаш; безак баҳяқатор юритиш; чўнтакни асосий деталга бостириб тикиш



VI жадвал «Галя» кўйлак-халатининг модели. Қўйма бурма-ни кийимнинг пастки қирқими-га бириктириш технологияси



VII жадвал. «Даша» халатининг модели.

Чўнтак қопқоғи қоплама чўнтак билан яхлит бичилган чўнтакни тикиш технологияси: чўнтак қопқоқни ағдарма чок билан тикиш; чўнтак қопқоқ зийларини кўклаш, қирқимларини букиб кўклаш, чўнтак қопқоқ ички қирқимини бостириб тикиш; кийимга чўнтакни бостириб тикиш



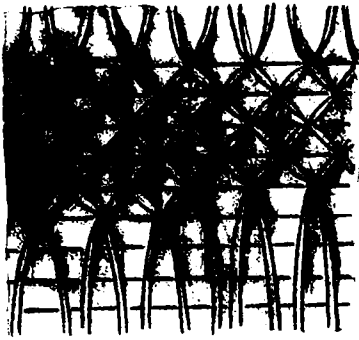
VIII жадвал. «Жанна»
кўйлагининг модели. Енг учи-
ни ва кўйлак кўкрак қисмининг
этагини қўйма мағиз ва резин-
ка қўйиб тикиш технологияси



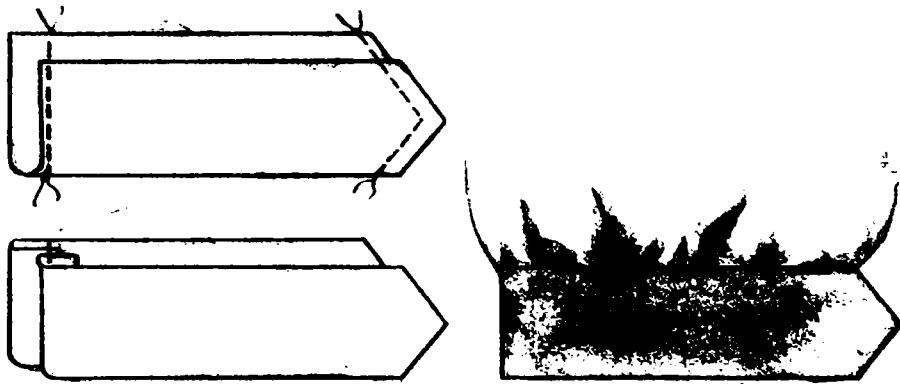
IX жадвал. «Зоя» кўйлак модели.
Қўйма бурмани тикиш техноло-
гияси



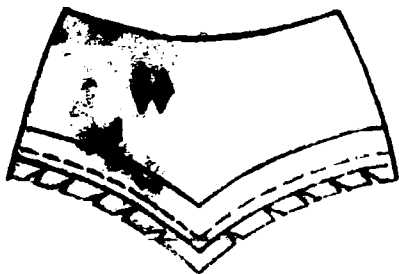
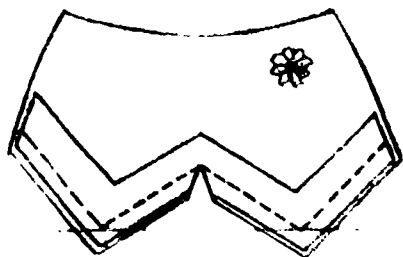
X жадвал. «Клара»
кўйлагининг модели.
Кўйлак этагини ёпиқ
қирқимли чок билан тикиш
технологияси; букиб
кўклаш; яшрин қавариқ-
ларни тикиш; тикилган ки-
йим этагининг тескари то-
мондан кўриниши



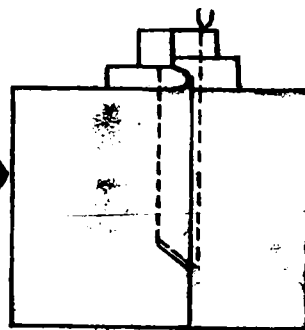
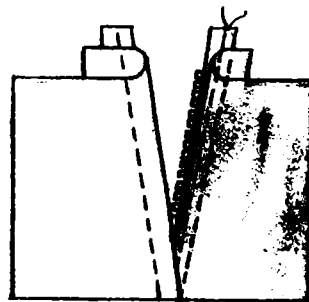
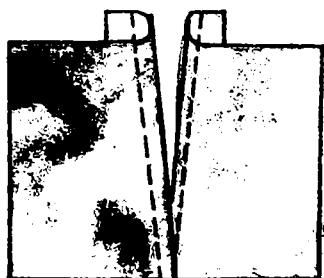
XI жадвал. «Люся»
кўйлагининг модели.
Бўртма бурмаларни қўлда
тикиш технологияси; «игна
олдинлатиб» қавиқ туши-
риш; бўртма бурмаларни
пухталаш



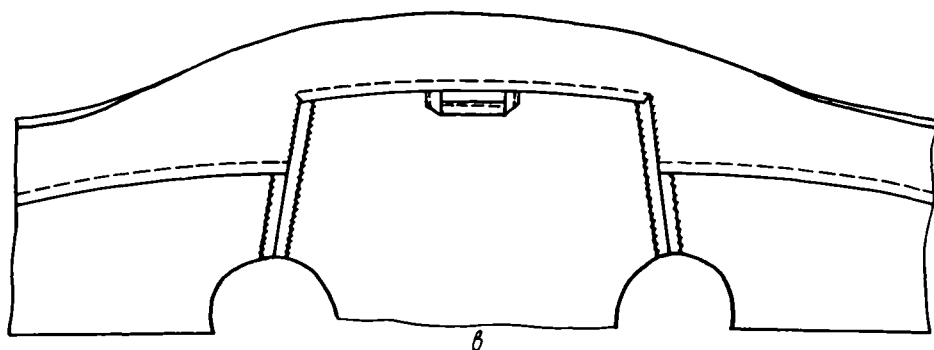
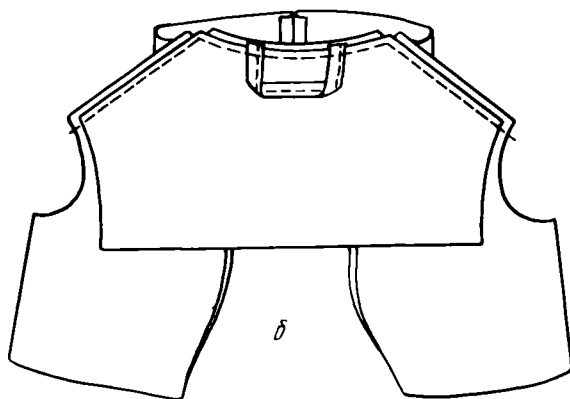
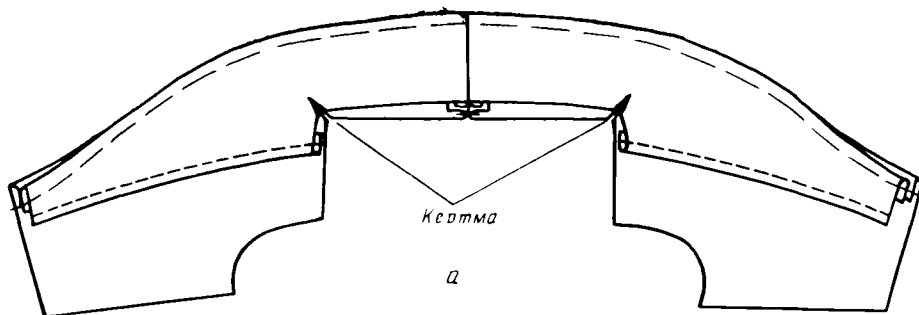
XII жадвал. «Майя» блузкa-сининг модели. Манжет тикиш технологияси; манжет учларини ағдарма чок билан тикиш; зийларини кўклаш; манжетни енгги бириктириш



XIII жадвал. Синиқ чизиқли мураккаб кокеткали юбка модели. Кокетка тикиш технологияси. Равон чизиқли мураккаб кокеткали юбка модели. Кокетка тикиш технологияси

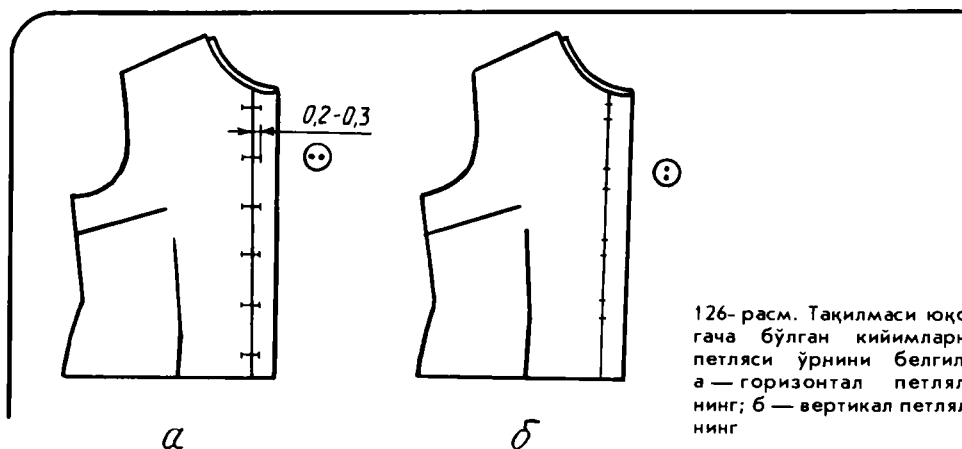


XIV жадвал. Шим модели
Молния тикиб ўтқазиш техноло-
гияси; чок ҳақиға газлама запаси-
дан чиқариш; кийимни тасма-
молниянинг бир томонига қўқлаб
улаш ва бостириб тикиш; кийимни
тасма молниянинг иккинчи томо-
нига бостириб тикиш



125-расм. «Шаль» ёқани тикиш:

а — борт билан ёқа қайтарма зийларни кўклаш; б — елка чокларини бириктириб тикиш ва остки ёқани орт бўлак ёқа ўмизига кўклаб ўтқазिश; в — устки ёқани бостириб тикиш ва адипни чатиш



тескарисига елқадан бошлаб белгача ҳар 8—10 см дан кейин 3—4 та яширин қавиқ билан чатиб қўйилади.

14. Петля ўрнини белгилаш (126- расм).

Тақилмаси марказда бўлган кийимларнинг петлялари горизонтал, вертикал ёки қия жойлаштирилади; тақилма қопқоқларда петля вертикал жойлаштирилади.

Петля ўрни ўтиш чизиғида белгиланади. Кенг бичимли кийимларда петля ўрни юқоридан бошлаб белгиланади — бу петля ўрни тайёр ёқа ўмизидан тугма диаметрича оралиқда бўлиши керак; қолган интерваллар блузкада 7—8 см, халатда 9—12 см бўлади. Белга ёпишиб турадиган кийимларда олдин юқори петля билан бел чизиғидаги петля ўрни белгилаб олинади, қолганлари тенг оралиқда белгиланади. Қайтармали кийимларда юқори петля кўкрак чизиғида ёки ундан 1—2 см юқорироқда бўлади.

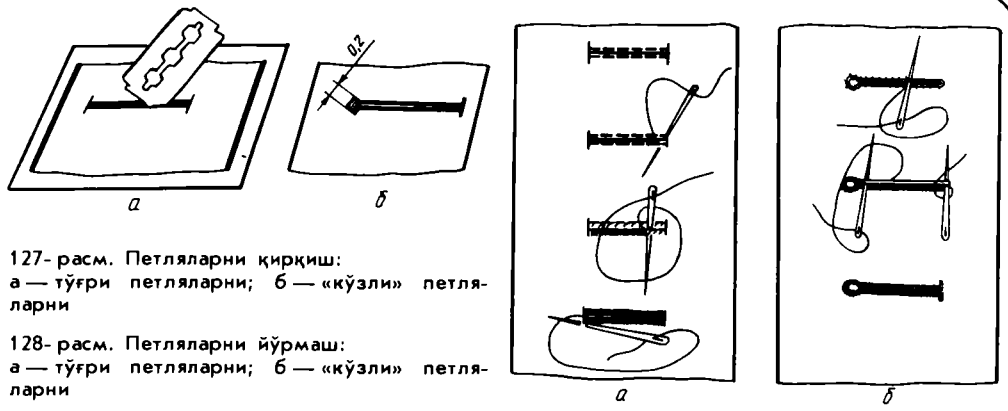
Петля узунлиги тугма диаметри плюс 0,3 (ясси тугмалар учун) ёки 0,5 см (бўртган тугмалар учун). Тўғри ёки «кўзли» петлянинг «иш» учи борт томонга ўтиш чизигидан 0,2—0,3 см ўтади. Петля чизиғи горизонтал қилиб, петля учлари эса вертикал штрих билан белгиланади. Тақилма қопқоқда петлянинг юқоридаги учи «иш», петляларнинг ўзи тўғри, «кўзсиз» бўлади; ёқанинг кўтарма қисмидаги петля горизонтал бўлади.

15. Петляларни йўрмаш (127, 128- расм)

Қўлда ёки машинада йўрмаладиган қирқма петлялар ҳамма тур газламаларда бортларга адип тикилгандан кейин йўрмалади.

Петля учли, ўткир қайчи билан ёки тахтача устига қўйиб, лезвия билан қирқилади (петля ўртасини кертиб, кейин петля учлари томон қирқилади)¹. Кўзли петля махсус ўйгич ёки қайчида, кўзли петля учун 0,2×0,2 см квадрат қилиб ўйиб олинади. Қирқилган петлялар олдин оддий ипда майда қия қавиқлар билан, кейин ҳалқа қавиқ билан энгил

¹ Фабрикаларда петлялар 811 кл, 25-А кл ПМЗ ва 62 761 (т) «кўзли» петлялар учун ярим автомат машиналарда йўрмалади.



127-расм. Петляларни қирқиш:
 а — тўғри петляларни; б — «кўзли» петляларни

128-расм. Петляларни йўрмаш:
 а — тўғри петляларни; б — «кўзли» петляларни

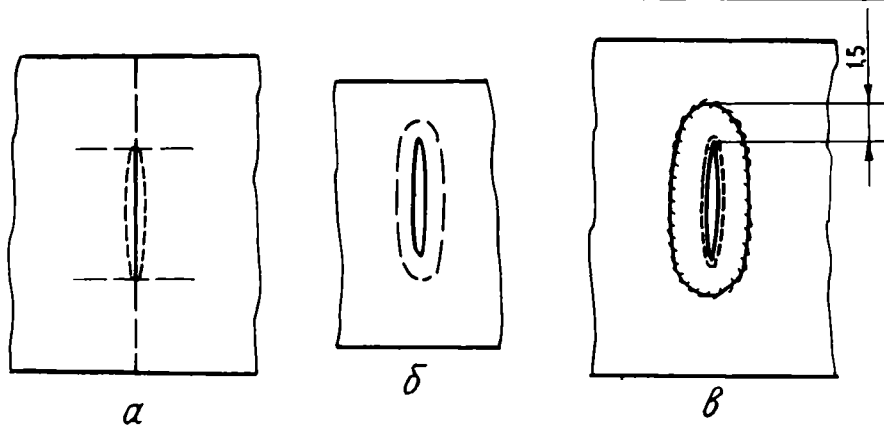
газламага 33- номерли ипак ип билан, қалин газламаларга гарус ипда (майин пишитилган ипак ип билан) йўрмалади.

Петля йўрмаш бортдан узоқроқдаги учидан бошланади, петля қирқими тикувчига перпендикуляр тугилади. Қирқим чап томонида четидан 0,25—0,3 см оралиқда игна узунлигининг $1/2$ қисми санчилади; игна кўзидан келаётган ип соат миля йўналишида игна учига ўраб олинади ва игна тортилади; қирқма зийининг устида «ўрамли» тугунча тарангланади. Йўрмаш техникаси тўғри бажарилганда тугунчалар текис чиқади. Қолган ҳамма қавиқлар бир-бирига яқин худди шундай бажарилади. Петля «кўзи» атрофида қавиқлар нур тарзида жойлаштирилади. Петля йўрмаш охирида, яъни йўрмаш бошланган жойга қайтиб келганда пухталанади — бунинг учун бир жойнинг ўзида петля энига 2—3 та қавиқ тушириб, кийим газламасини илиб, ҳалқа қавиқ билан ўралади. Шундан кейин кийимнинг тескари томонида ип пухталанади (ипнинг узунлиги петля бошидан охиригача йўрмашга, маҳкамлашга ва пухталашга етиши керак). Қалин газламалардан тикиладиган кийимларнинг петлясини таглик қўйиб ёки каркасли қилиб — йўрмайдиган ип рангидаги йўгон ип (10- номерли) қўйиб пишиқлаш тавсия этилади. Бу ип петля қирқимининг чети бўйлаб қўйилади ва аста-секин йўрмайдиган қавиқлар билан ёпиб кетилади (лекин тикиб илинтирилмайди). Петля йўрмалгандан кейин таглик ипнинг иккала бўш учи кийим тескарисига ўтказилади-да, тортиб пухталанди. Енгил газламадан тикиладиган кийимларнинг тақилма қопқоқ петляси «кўзсиз» бўлиб, икки томони пухталанади.

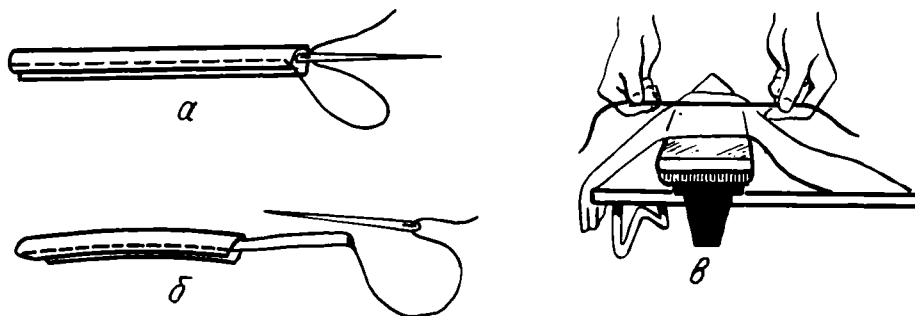
Петля синиқ баҳяқаторли машинада йўрмаладиган бўлса, уни юқори учидан, яъни «иш» учидан бошлаб йўрмалади; синиқ чизик кенглиги 0,3—0,4 см. Ҳар битта баҳя тушганда газламанинг сурилиши минимал даражада бўлади. Петля охирида битта жойда бир неча баҳя қилинади. Йўрмалгандан кейин тикув машина комплектидаги махсус пичоқ билан ёки ўткир лезвия билан петля қирқилади.

16. Белбоғ ўтадиган петля (129- расм).

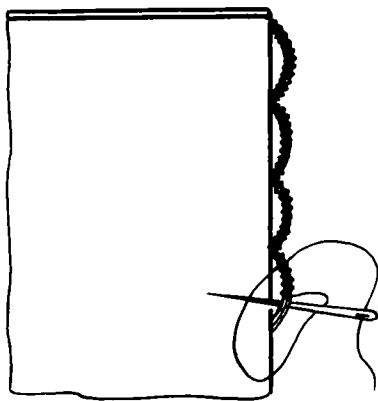
Белбоғ ўтадиган петля адипсиз тикилади. Мағиз петля узунлигидан 3 см, энидан 3 см каттароқ қирқиб олинади. Мағиз ўнгини олд бўлак



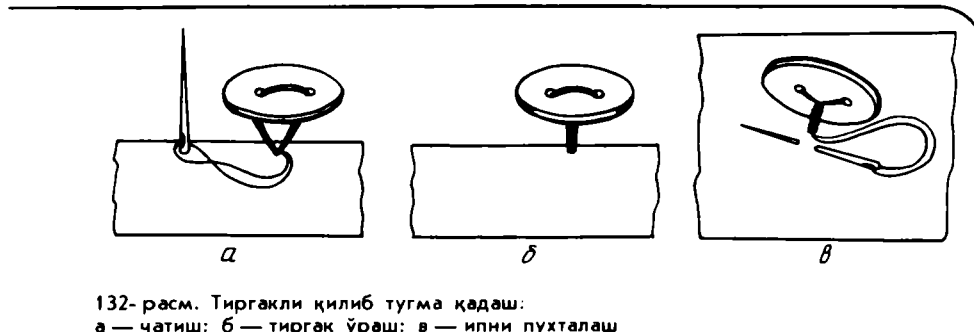
129-расм. Белбоғ ўтадиган петляни тикиш:
 а — деталь тескарисидан ағдарма чок юритилади; б — петля зийлари кўкланади, безак баҳяқатор юритилади; в — тескарисидан мағиз пухталанади



130-расм. Ички чокли шнурни (бўртма мағиз) тикиш:
 а — шнурга ички чок юритиш, б — ўнгига ағдариш; в — дазмолда тўғрилаб олиш



131-расм. Ипдан ясалган ҳавойи петля



132-расм. Тиргакли қилиб тугма қадаш:
 а — чатиш; б — тиргак ўраш; в — ипни пухталаш

ўнгига қаратиб, петля белги чизиги мағиз ўртасига тўғри келтириб қўйилади, бостириб кўкланади. Олд бўлак тескари томонидан берк чизиқ бўйлаб ағдарма чок билан тикилади. Кўкланган ип сўкиб ташланади. Мағиз ва олд бўлак газламаси рамка орасида ўртадан бошлаб, петля учига, 0,1 см етказмай қирқилади. Мағиз тескарисига ағдариб ўтказилади, мағиздан 0,1—0,15 см кенгликда кант ҳосил қилиб зийлари кўкланади. Кийимнинг ўнгига петля атрофидаги машинада баҳя қатор юритилади; тескари томондан мағиз қирқими букланиб, кўкланади ва кийим газламасига тикилади, кейин дазмолланади.

17. Ўрнатма петляларни тикиш

Газламадан тикиладиган ўрнатма петлялар

Ўрнатма петлялар кийим марказида (кийимнинг ўнг томондаги борти ўтиш чизигида тугалланади, чап томондаги борти оддий кенгликда бўлади) ёки кенг манжетда бўлади. Петля учун мўлжалланган ички чокли шнур тикиш (130-расм): юпқа батист, крепдешин, икки букилган шифон, юпқа жун газламадан 2,5—3 см кенгликда қия қилиб полоса қирқиб олинади, чўзиб дазмолланади; узунаси бўйлаб, ўнгини ичкарига қаратиб букилади; букилган зийдан 0,2—0,3 см наридан газлама парчани тортиб, бириктириб тикилади; охирида 15—20 см узунликда ип учи қолдирилади. Чок ҳақидаги букилган зийдан баҳяқаторгача бўлган ораликдан 1,5—2 марта ортиқ газлама бўлаги қолдириб (тикилган бўртма мағиз ичи тўлиб туриши учун) ортиқчаси қирқиб ташланади. Иккала ип учи игнага тақилади-да, игна ёрдамида бўртма мағиз ўнгига ағдарилади. Шнурни буг устига тутиб тортилади ёки хўллаб, учига оғир нарса осиб тортилади. Шнур тугма диаметри плус 1,5 см ли бўлакларга бўлинади.

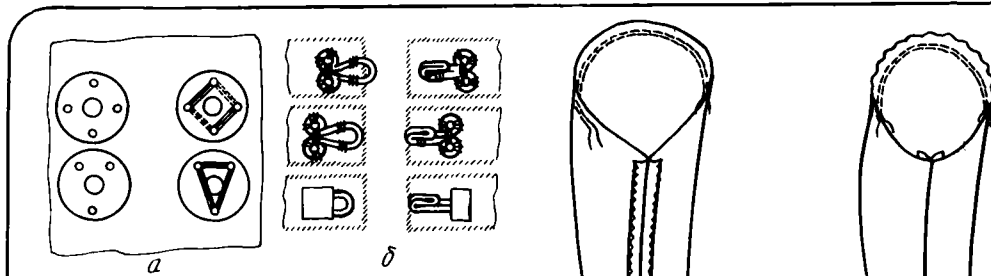
Ипдан ясалган ўрнатма петлялар

Ўрнатма петляларни газлама рангидаги ипдан ёки газламадан суғуриб олинган ипдан яшаш мумкин.

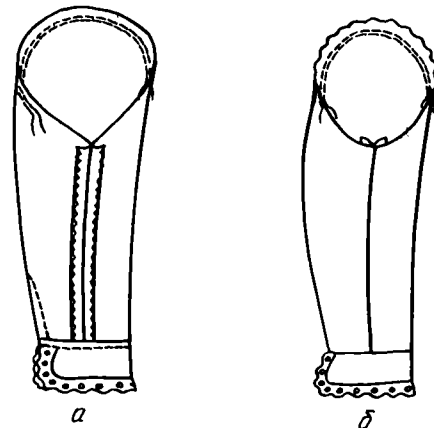
Тақилма зийга узунлиги тугма диаметри плус 0,1—0,2 см га тенг 4—5 қавиқ тушириб, унинг атрофидан ҳалқа қавиқ билан йўрмаб чиқилади (131-расм).

18. Тугма, ялгак, кнопка ўрнини белгилаш ва уларни қадаш ва чатиш

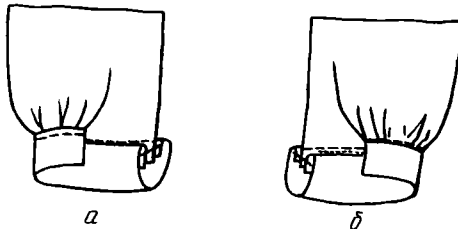
Тайёр петляли олд бўлак ўнгини чап томон устига, ўтиш чизиги ва этагини тўғри келтириб қўйилади; ҳар бир петляга тўғнагич санчилади



133- расм. Чатиш:
а — кнопкаларни; б — илгаклар билан темир
петляларни



135- расм. Конуссимон шаклдаги манжетни
енгга бириктириш: а — тескариси; б — ўнги



134- расм. Остки қирқими бўйлаб майда
тахламалари бор енгга манжет улаш:
а — манжетни тикиб улаш ва бостириб тикиш;
б — манжетнинг битта томонини манжет
тикиб уланган чокка яширин қавиқ билан
маҳкамлаб қўйиш

ёки қалам билан нуқта қўйилади (тўқ рангли газламага бўр, совин билан белгиланади)¹.

Тиргаклари борт қалинлиги плюс 2 см га тенг бўлган «тиргакли» тугмаларни петляга бемалол тушадиган қилиб қадалади. Бунинг учун гугурт чўпидан фойдаланиш мумкин (132- расм).

Оддий тугмалар қуйидагича қадалади: петлялар горизонтал бўлса, қавиқлар горизонтал жойлаштирилади, петлялар вертикал бўлса, қавиқлар ҳам вертикал жойлаштирилади. Тугманинг ҳар жуфт тешигига 5—6 тадан қавиқ туширилади, кейин «тиргак» зич қилиб ўралади-да, ип пухталанади.

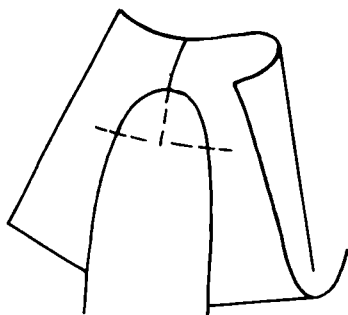
Илгак ва кнопкаларни чатиш усуллари 133- расмда кўрсатилган.

19. Енглари тикиш

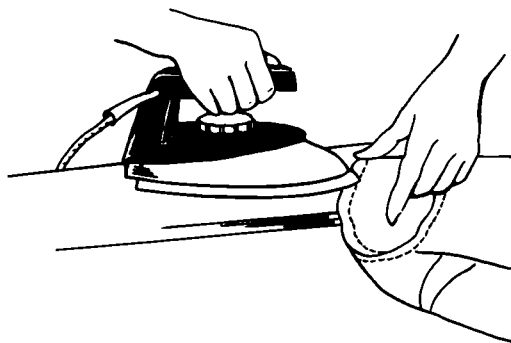
Учи кенгайтирилган тўғри манжетли енг (134- расм)

Енг чоки бириктириб тикилади, қирқимига ишлов берилади, ёриб дазмолланади ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади. Енг боши ва енг учи бўйлаб бурма ҳосил қилинади (енг кўп бурма юқори томонда ва енг учининг тирсак қисмида бўлади). Манжет ва манжет петлялари тикиб олинади. Қирқимлардан 0,7—1 см наридан енг учининг қирқимига кертимлар орасида манжет кўклаб уланади (енг томондан). Манжет тикиб уланади, қирқимлари йўрмалади. Манжет учлари орасидаги енг

¹ Фабрикаларда тугма махсус 95 кл ПМЗ ва 8607 машинасида қадалади.



136- расм. Енгни кўклаб ўтказиш



137- расм. Енг боши бўйлаб солқиларни кириштириб дазмоллаш

учининг қисми ёпиқ қирқимли қилиб букма чок билан тикилади; шу чокни остки манжет томонга қайтариб 0,5 см кенгликда тахлама ҳосил қилиб, майда яширин қавиқлар билан тикиб чиқилади (тақилманинг устки томонига). Енг дазмолланади, тугма қадалади ёки 134- расмда кўрсатилгандек тикиб бириктирилади.

Учи кенгайтирилган, манжетли енг (XII рангли жадвал)

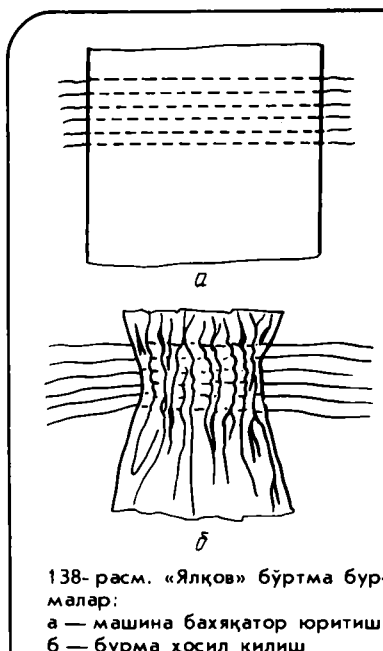
Енг бириктириб тикилади, қирқимларига ишлов берилади, манжет тикилади, петля қилинади. Манжет тақилма чизиги бўйлаб тўғнаб олинади; тескари томонга ағдарилган енг ичига манжетни унинг ўнгини енг ўнгига қаратиб, қирқимларини бир-бирига тўғри келтириб қўйилади. Тақилма енгнинг тирсак ўтишидаги контрол нуқтага тўғри келиши керак. Тақилманинг тўғри жойлашганлиги текшириб кўрилади (тайёр ҳолда петля устки томонда бўлиши керак). Манжет кўклаб (енг томон бўйлаб) уланади, қирқимдан 0,7—1 см наридан тикиб уланади, қирқимлари текисланиб йўрмалади. Енг дазмолланади, тугма қадалади.

Учи томонга тораё борган, конуссимон манжетли енг (135- расм).

Енгга намлаб-иситиб ишлов берилади. Витачкалар бириктириб тикилади, баҳяқатор охири пухталанади. Горизонтал витачка паст томонга, вертикал витачка енг устки бўлак томонига ётқизиб дазмолланади. Енг чоклари бириктириб тикилади, қирқимларига ишлов берилади, дазмолланади. Тайёр манжетни енгга уларнинг ўнгини ўнгига қаратиб қўйилади ва тўғналади. Манжетлар учи тирсак ўтиш қисмида ёки витачка ёнида туташishi керак. Манжет енг томондан қирқимидан 0,8—0,9 см наридан кўклаб уланади. Манжет енгга 1 см кенгликдаги чок билан манжет томондан тикиб уланади, қирқимлари йўрмалади, чок юқори томонга ётқизиб дазмолланади.

Яхлит бичилган қайтармали енг

Бириктирувчи чок бириктириб тикилади, қирқимларга ишлов берилди, чок ёриб дазмолланади. Енг қайтарма чизик бўйлаб букилади, букилган зийдан 1 см наридан кўкланади. Енг учининг қирқими 0,7 см га букилади, енгга кўклаб уланади, букилган зийдан 0,1 см наридан



138-расм. «Ялқов» бұртма бур-
малар:
а — машина бахяқатор юритиш;
б — бурма ҳосил қилиш

бостириб тикилади, энг дазмолланади, қай-
тарма энг ўнгига қайтариб қўйилади.

20. Энглари энг ўмизига ўтқазиш

Ўнг томондаги энг кўклаб ўтқазилади. Бунинг учун энг боши бўйлаб солқи ёки бурма тақсимланади. Кийимнинг кўкрак қисми тескарисига ағдарилади; ўнг томондаги энг ўмизига энгни унинг ўнгини кийим ўнгига қаратиб, биринчи кийиб кўрганда белгиланган контрол нуқталарни бир-бирига тўғри келтириб қўйиб, (энг ўмизи ичига киритиб қўйилади) тўғнаб чиқилади (136-расм). Энгнинг солқилари тақсимланишини кузата бориб, майда қавиқлар тушириб, кўклаб (энг бўйлаб) ўтқазилади: энг кўп солқи энг бошининг қия қисмида бўлади; олд бўлак ўтиш қисмида солқи бўлмайди. Энгнинг кўклаш сифати текширилади: энгнинг олд бўлак ўтиш қисми кийим олд бўлак ўртасига параллел туриши керак; энг бошида тағламалар буришиб қолган жойлар бўлмаслиги керак (бу тағламали энгларга тегишли эмас).

Чап томондаги энг ҳам худди шундай кўклаб ўтқазилади, бунда яна битта контрол нуқта: кийим ён чокидан энг чокигача бўлган оралиқ (ўнг томон энгига қараб) қўшилади.

Иккинчи марта кийдириб кўриб аниқлангандан кейин, энг бошидаги солқилар кириштириб дазмолланиб, энгни энг ўмизига машинада ўтқазилади (137-расм). Энг солқилари кириштириб дазмолланаётганда, дазмол энг қирқимидан 2 см нари ўтмайди. Энг ўтқазаетганда халтим жойлар бўлмаслигига, энг ўмизи чўзилиб кетмаслигига аҳамият бериш керак.

Энг энг томондан бошлаб (энгнинг бириктирма чокидан бошлаб) ўтқазилади, бахяқатор пухталанади (3—4 см оралиқда иккита бахяқатор юритилади). Энг ва энг ўмиз қирқимлари бирга йўрмалади, чўзилган жойлари тўғрилаб дазмолланади. Чокнинг юқори қисми энг ичкари томонига йўналтирилади, остки томонининг қирқимлари юқорига («қиррали») қаратилади.

21. Бұртма бурмаларни тикиш

«Вафли» бұртма бурмалар (XI рангли жадвал)

«Вафли» бұртма бурмалар қўлда тикилади.

Бұртма бурмалар тикиладиган жойни белгилаш учун эски копровка қоғоз ишлатилади (копировка қоғоз янги бўлса, пахта билан артиб ташланади), газлама тескари томонига қоғозни унинг рангли томонини қаратиб қўйилади ва бұртма бурмаларнинг юқори ва паст томонлари.

¹ Фабрикаларда энгни энг боши бўйлаб олдиндан солқи ҳосил қилмай, 202 кл ПМЗ ва 302 кл ПМЗ махсус машиналарда ўтқазилади.

бўйлаб илинтириб кўкланади. Утмас из туширгич билан елка чизиғидан бошлаб, 0,5 см интервал билан жуфт қатор параллел чизиқлар ўтказилади. Нуқта излар аниқ бир-бири тагига тушиши керак. Нуқталар бўйлаб зич тўғри қавиқлар тикилади, бу қавиқлар ҳам бир-бири тагига тушиши керак. Моделда мўлжалланган миқдорда иплар тортилади; ипларни маҳкамлаб, ҳосил бўлган тик тахламачалар бир текис тахлamlанади. Деталнинг ўнгида газлама рангидаги ипак ип билан тахлама зийлари шахмат тартибида чатилади.

«Ялқов бўртма бурмалар» (138-расм).

«Ялқов бўртма бурмалар» машинада тикилади.

Елка қирқимиға параллел килиб 0,5—0,7 см интервалда сийрак баҳяқатор билан кераклича қаторлар тикиб олинади; мўлжалланган миқдорда иплар тортилади. Кийим тескари томонига бўртма бурма тагига шу газламадан ёки шунга ўхшаш бошқа юпқа газламадан қотирма қўйиб, ҳамма томони кўклаб уланади. Бўртма бурмаларни тақсимлаб, қотирмага чатилади, газлама рангидаги ипак ипда тикилган биринчи ип ёнидан баҳяқатор юритилади. Сийрак баҳяқатор иплари сўкиб ташланади.

Резинкали бўртма бурмалар

Бўртма бурма участкасининг тескарисига қотирма кўклаб уланади (қотирманинг асос ипи ҳам кийимдагидек йўналган бўлади). Резинка ёнидан 0,2—0,3 см кўп оралиқда бир неча параллел баҳяқатор юритилади. Ҳар қаторига ёки интервал оралатиб резинка ўтказилади, мўлжал бўйича тортиб, резинкалар учи ёқа ўмиз ва енг ўмиз қирқими бўйлаб баҳяқатор юритиб пухталади.

22. Ҳажмли безакларни тикиш

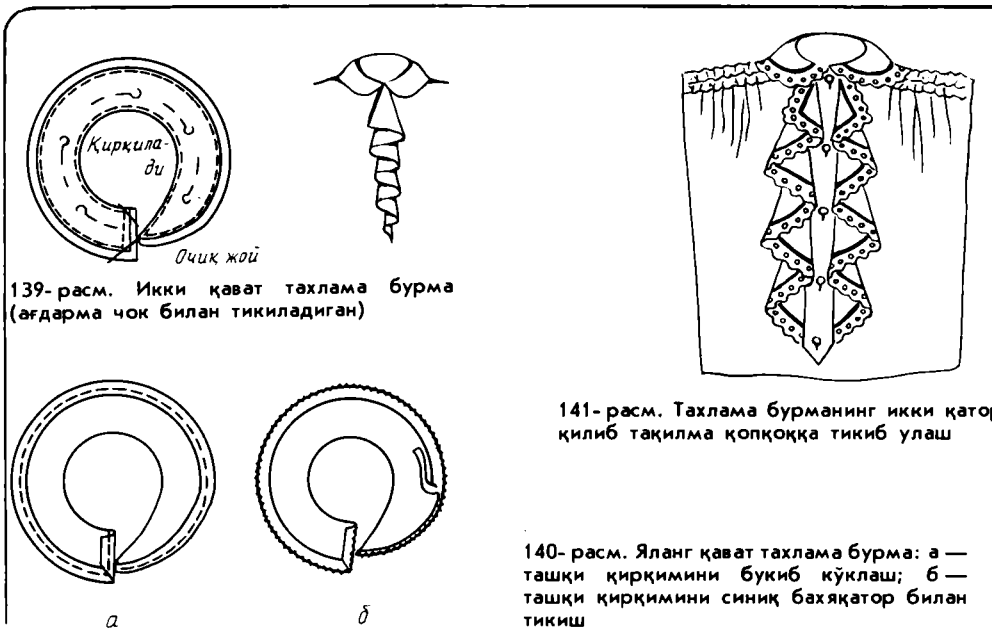
Ағдарма чок билан тикиладиган тахлама бурма (139-расм).

Ағдарма чок билан тикиладиган тахлама бурма ўнг ва тескарисига ҳар хил газламалардан тикилади. Икки жуфт деталь бичилади, ағдариш учун очик жой колдириб, қирқимлардан 0,4—0,5 см наридан ҳамма томони ағдарма чок билан тикилади. Бурчаклардаги чок ҳақи қирқилади, қирқимлар танда ва арқоқ ипларга қиялатиб, баҳяқаторга 0,1 см етказмай кертिलाди; тахлама бурма ўнгига ағдарилади, чокларни «ёриб» зийлари кўкланади, очик жойи майда қавиқлар билан тикилади. Тахлама бурма дазмолланади, ички зийи бўйлаб тугмага мослаб ипдан ўрнатма петля тикилади. Ташқи зийига тўр қўйиб тикиш мумкин («Ёқа тикишга» қаранг).

Яланг қават тахлама бурма (140-расм).

Яланг қават тахлама бурма ўнги ва тескарисига бир хил газламадан тикилади.

Ташқи зийи 0,4—0,5 см букиб кўкланади, «синиқ» баҳяли машинада (баҳя кенглиги 0,2—0,3 см, баҳя зичлиги 1 см да 6—8 та қавиқ) тикилади. Баҳяқаторга тақаб ортиқча газлама ҳақи қирқиб ташланади. Тахлама бурма четига тўр қўйиб тикиш мумкин (IV рангли жадвалга қаранг). Бунинг учун териб олинган тўрни унинг тескарисини тахлама бурманинг ўнгига, қирқимидан 0,5 см ичкари киритиб, бостириб кўкланади, майда «синиқ» баҳяқатор билан бостириб тикилади, газламанинг текис бўлмаган жойлари қирқилади, дазмолланади.



139-расм. Икки қават тахлама бурма (ағдарма чок билан тикиладиган)

141-расм. Тахлама бурманинг икки қатор қилиб тақилма қопқоққа тикиб улаш

140-расм. Яланг қават тахлама бурма: а — ташқи қирқимини букиб кўклаш; б — ташқи қирқимини синиқ бахяқатор билан тикиш

Иккита бир хил тахлама бурмани петляли тақилма қопқоқ билан бирлаштириш мумкин (141-расм). Тақилма қопқоқ иккита деталдан иборат. Агар тақилма қопқоқ шаффоф бўлса, уни орасига юпқа қотирма кўклаб уланади. Унги ичкарига қаратиб қўйилган тақилма қопқоқ деталлар орасига қирқимларини тўғрилаб устки қопқоқ томонга ўнгини қаратиб битта тахлама бурма қўйилади. Кўклаб, қирқимидан 0,4—0,5 см кенгликда бириктириб тикилади. Тақилма қопқоқ юқори ва пастки томонда 1—1,5 см чиқиб туриши керак. Тахлама бурманинг иккинчиси устки тақилма қопқоқнинг иккинчи томонига биринчи тахлама бурма сатҳида кўкланади, кейин тикилади. Чоклар зийи кўкланади. Тескари томондан остки қопқоқ қирқими букиб кўкланади. Юқори ва паст томонларда тақилма қопқоқ учлари ичкари томонига букилади, остки қопқоқнинг букилган жойи чокка яширин қавиқ билан тикилади. Қирқма петля йўрмалади. Дазмол босилади.

Айлана бурмалар (142, 143, 144, 145-расмлар).

Айлана бурма андазаси ёқа ўмизи шаклига қараб чизилади. Четларини мағиз чок билан, тўр қўйиб, ялтироқ ип билан тикиш мумкин ва ҳоказо. Агар айлана бурма қўш қават бўлса, остки деталь устки деталдан 2 см га кенгроқ бўлади.

Қия бичилган буклама қават айлана бурма (агар газлама эни яхлит бичишга имкон бермайдиган бўлса) икки бўлакдан орт бўлак ўртасига чок тушириб бириктириб тикилади, кейин бўйламасига икки букланиб, букилган зийи (қайтармаси) бўйлаб чўзиб дазмолланади. Айлана бурмалар ҳам тахлама бурма сингари олиб қўйиладиган қилингани қулай. Бунинг учун ички қирқими мағиз чок билан тикиб олинади, кейин

тайёр ёқа ўмизига мағиз чок устидан майда тўр қавиқ билан тикиб қўйилади

Айлана бурмали кийимларнинг олд ва орт бўлақларини 142-расм, б, в да кўрсатилгандек моделланади; қўш қават айлана бурмали (143-расм) кийимларнинг орт бўлағи 142-расм, в да кўрсатилгандек моделланади.

Буклама қават айлана бурма кийимларнинг олд ва орт бўлақлари 142-расм, в ва 143-расм, б да кўрсатилгандек моделланади.

Юмалоқ шаклдаги айлана бурма учун иккита доира бичиб олинади. улар бўйлама ип бўйлаб қирқилади, 145-расм, д дагидек бириктириб тикилади. Бу айлана бурма қўш қават бўлиши мумкин. Бунинг учун остки доира устки доирадан 2 см га кичикроқ бўлиб, иккита айлана қирқиб олинади. Айлана бурманинг ташқи қирқимига ишлов бериб худди икки томонлама қўйма бурманинг тикишдагидек тикилади.

Икки томонлама қўйма бурма (146, 147-расм)

Узунлиги уланадиган чизикдан 1,5 марта узун, эни эса моделга мувофиқ (тахминан 6—9 см), кўндаланг газлама парчаси бичиб тикилади. Газлама парчасининг иккала қирқимига ишлов берилади. Газлама парчанинг ўртасидан 0,2 см қочириб, бурма ҳосил қилиш учун иккита баҳяқатор юритилади; ипни тортиб бурмалар тақсимланади. Асосий деталнинг тикилган зийига икки томонлама бурма учи 1 см чиқиб турадиган қилиб белгиланади ва бостирма чок билан тикилади.

Икки томонлама қўйма бурма — жабога мўлжалланган газлама парчасининг эни 6—10 см бўлади. Икки томонлама қўйма бурманинг ўртадаги терилган жойига қирқимлари ва учлари букилган тақилма копқоқ бостирма чок билан тикилади; кийимга яширин қавиқ билан тикиб ёки тугмалаб қўйилади.

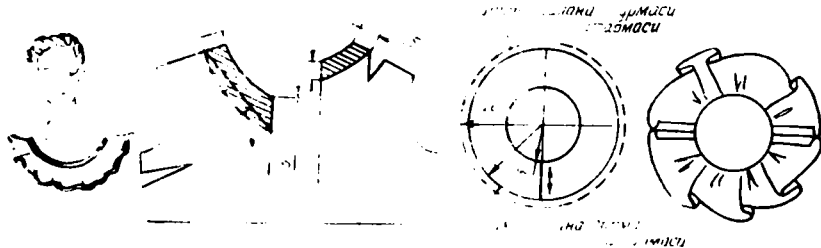
23. Қоплама чўнтаклар (I рангли жадвал).

Мағизи ўнгига ўтган чўнтак (149 расм)

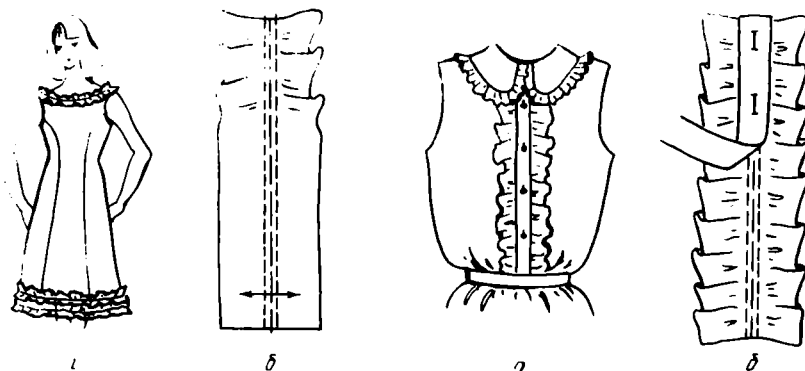
Мағизнинг остки қирқими букиб кўкланади ва дазмолланади. Чўнтак тескарисига мағиз ўнгини қаратиб, қирқимлари тўғриланади, кўклаб уланади, мағиз букилган зийидан 0,3 см оралиқда чўнтак учлари пухталанади ва қирқимлардан 0,7 см оралиқда ағдарма чок билан тикилади. Бурчаклар қирқилади, ён қирқимлари кертिलाди. Мағиз ўнг томонга ағдарилади, тўғриланади, тескари томонга кант чиқариб зийлари кўкланади; бир йўла чўнтак томонлари букиб кўкланади. Мағизни пастки қирқими чўнтакка илинтириб кўкланади, дазмолланади, моделга биноан бостирма чок билан тикилади. Чўнтак кийимга белгиланган контур бўйлаб кўкланади ва бостирма чок билан тикилади.

Букиш ҳақи билан яхлит бичилган чўнтак (V рангли жадвал)

Букиш ҳақи қирқими букиб тикилади. Чўнтак букиш ҳақи ўнг томонига қайтарилиб, ён томонлари қирқимидан 0,7 см оралиқда бириктириб кўкланади ва ағдарма чок билан тикилади. Бурчаклар қирқилади, чўнтак ўнг томонга ағдарилади, зийлари кўкланади ва бир йўла четлари 0,7 см букиб кўкланади. Чўнтак моделга мос бўлиши учун қаттиқ қоғоздан ясалган шаблондан фойдаланган қулай. Чўнтакнинг айлана жойларига қирқимидан 0,5 см наридан машинада йирик баҳяқатор юритилади; юқоридаги букиш ҳақи орасига шаблон қўйилади; ип тортилади. қирқимлар шаблон бўйлаб топилади; бостириб дазмолла



145-расм. Эваль шаклида ўрилган ёқа ўмизи учун қушқавағ зилана бурма: а — зилана бурманинг кўриниши, б — олд томон ёқа ўмизини моделлаш; в — орт томон ёқа ўмизини моделлаш; г — айлана бурма чизмаси; д — айлана бурмани элка чоки бўйлаб бириктириб тикиш



146-расм. Тақилма қопқоқсиз икки томонлама қўйма бурма: а — икки томонлама қўйма бурманинг кўриниши; б — бурма ҳосил қилиш учун баҳяқатор юритиш

147-расм. Тақилма қопқоқли икки томонлама қўйма бурма: а — икки томонлама қўйма бурманинг кўриниши; б — бурма ҳосил қилиш учун баҳяқатор юритиш, тақилма қопқоқни бостириб тикиш, петлялар ўрнини белгилаш

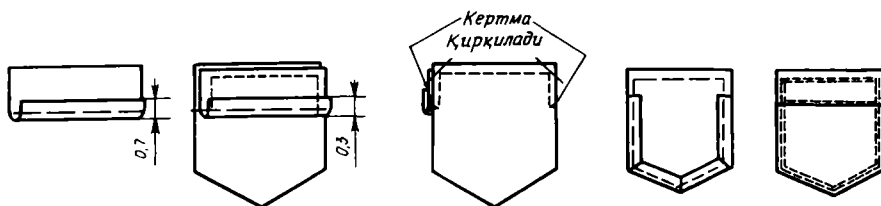


148-расм. Қирқимлари мағизланган икки томонлама қўйма бурма: а — қия бичилган газлама парчасини қирқимларни мағизлаш учун улаш; б — қия бичилган газлама парчасининг очиқ учларини бириктириб тикиш

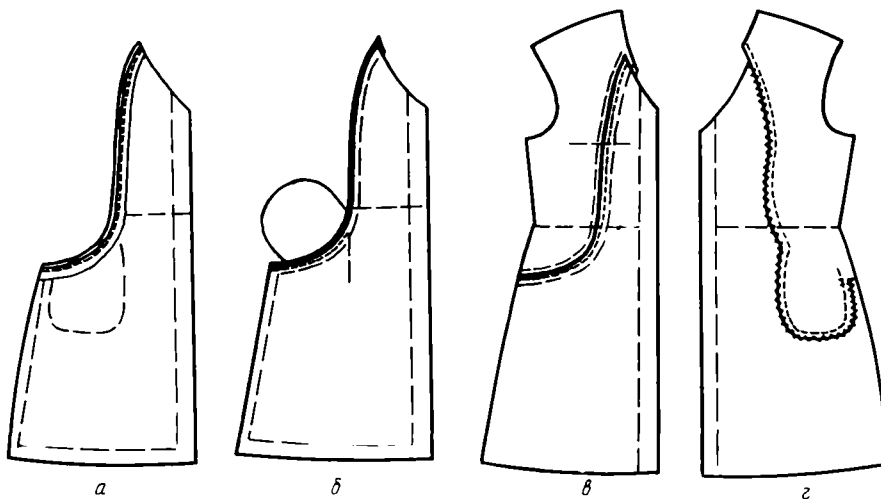
нади ва шаблон олинади. Шаблон моделга мувофиқ хар хил шаклда бўлиши мумкин. Чўнтакнинг юқори четига безак баҳяқатор юритилади. Кийим остига чўнтак бостириб кўклаб, бостирма чок билан тикилади.

Чўнтак қопқоқ билан яхлит бичилган чўнтак (VII рангли расм)

Чўнтак қопқоқ мағизининг тўғри қирқими тескари томонга 0,7 см



149- расм. Мағизи ўнг томонга ўтган (чапдан ўнгга) қоплама чўнтак: мағизини остки қирқимини букиб кўклаш: чўнтакнинг ён томонларини ва остки қирқимини ағдарма чок билан тикиш: чўнтакни кертиб, ортиқча газламани қирқиб ташлаш: чўнтак юқори зийини кўклаш, ён ва пастки томонларини букиб кўклаш: мағизни юқори ва паст томонларига безак баҳяқатор юритиш, чўнтакни бостириб тикиш.



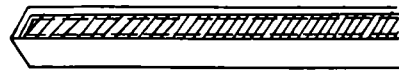
150- расм. Бўртма чокларни тикиш:

а — бўртма чизиқ бўйлаб мағиз чок тикиш; б — кант зийини кўклаш, бўртма чизиққа чўнтак халта кўклаб улаш; в — олд бўлакни мағизланган бўртма томонини ён қисмига бостириб тикиш; г — чўнтак халтани бириктириб тикиш ва қирқимларга ишлов бериш

0,1 см суриб бириктириб кўкланади; қирқимлардан 0,5—0,6 см оралиқда чўнтак қопқоқ ағдарма чок билан тикилади, бириктириб кўкланган ип сўкиб ташланади. Чўнтак қопқоқ ўнгига ағдарилади, тўғриланади, зийлари кўкланади; бирйўла қоплама чўнтак ён ва остки томон қирқимлари 0,6—0,7 см букиб кўкланади. Мағизнинг букилган зийини чўнтакка кўклаб улаб, букилган зийдан 0,1 см оралиқда бостириб тикилади. Чўнтак дазмолланади, кийимга бостириб кўкланади ва зийдан 0,15 см оралиқда бостириб тикилади. Кўкланган ип сўкиб ташланади, чўнтак дазмолланади, чўнтак қопқоқ қайтариб қўйилади.

24. Бўртма чокдаги чўнтак (150- расм, VI рангли расм)

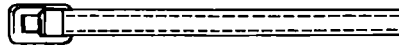
Чўнтак халтанинг олд қисми алоҳида бичилади, ортки қисми олд



a

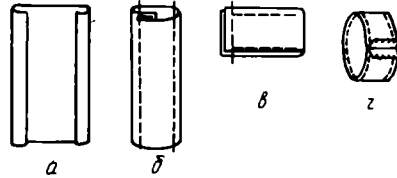


b



в

151-расм. Белбоққа қотирма қўйиб тикиш:
 а — қистирмани бостириб тикиш; б — белбоғни ағдарма чок билан тикиш;
 в — белбоққа тўқа қўйиб тикиш



152-расм. Белбоғ туткични тикиш:
 а — ён қирқимларни букиб дазмоллаш;
 б — ён қирқимларини бостириб тикиш;
 в — белбоғ туткични бириктириб тикиш, қирқимларини букиб яширин қавиқ билан тикиш; г — белбоғ туткичининг тескари томони



153-расм. Белбоғни ағдарма чок билан тикиш:
 а — ағдарма чок билан тикиш, ортиқча газламани қирқиб ташлаш; б — ағдарилган белбоғнинг очиқ жойини тикиб қўйиш

Бўлак қирқма детали билан бирга бичилади. Олд бўлакка безак кант тикиб улаб, зийлари кўклангандан кейин, чўнтак оғзини, унинг контрол нуқталарини тўғри келтириб, чўнтак халтанинг юқори қисми олд бўлакка қўйилади; кант ёнидан кўклаб уланади ва чўнтак оғзи жойида бахяқаторни пухталаб, кант чокига бостириб тикилади. Чўнтак халта деталь тескарисига қайтариб ўтказилади, чок бостириб дазмолланади. Қирқимлари мағизланган олд бўлакни қирқилган деталь устига белги чизиқ бўйлаб қўйилади, чўнтак оғзини очиқ қолдириб, бостириб кўкланади, бахяқатор пухталаб бостириб тикилади. Чўнтак халта бириктириб кўкланади ва тикилади, текислаб қирқилади, қирқимлари йўрмалади, чўнтак ҳамда бўртма чок дазмолланади.

25. Белбоғларни тикиш

Қотирма қўйилган, тўқали белбоғ (151-расм)

Белбоққа мўлжалланган газлама эни тайёр белбоғ энидан икки баробар ортиқ плюс 2 см чок ҳақи, бел айланаси узунлиги плюс 15—20 см бўлади. Бўйлама қотирма (декатировка қилинган корсаж) тайёр белбоғ энидан 0,1 см айирганига тенг.

Олдиндан белгилаб олинган чизиқлар бўйлаб қотирмани белбоғнинг тескари томониغا, энининг қоқ ўртасига кўклаб уланади. Белбоғ ағдарма чок билан тикилади; ўнгига ағдарилади, чок тўғриланади, букиб кўкланади; дазмолланади; белбоғ зийидан 0,5 см ораликда безак бахяқатор юритилади (қотирма четлари ҳам бир йўла пухталанади). Белбоғнинг очиқ учини тўқадан ўтказиб, тескари томонидан букиб пухталанади (белбоғ ўнгидан бахяқатор юритиш мумкин). Тикиб ағдариладиган ёки

бостириб тикиладиган иккита камар тутгич (152-расм) тикилади. Биттаси тўқа ёнига чатилади, иккинчиси белбоққа кийдирилади.

Қотирмаси йўқ белбоғ (153-расм, VII рангли жадвал)

Бундай белбоғ бант-ёқадек тикилади. Белбоғ узунлиги бел айланасига боғлаш учун 80 см ва ундан ортиқ қўшилганига тенг. Икки бўлакдан иборат белбоғ борт билан адип орасига белгиланган нуқталарга биноан ўтказиб тикилади.

Юбка ва шим тикамиз (белда турадиган кийимларни тикиш)

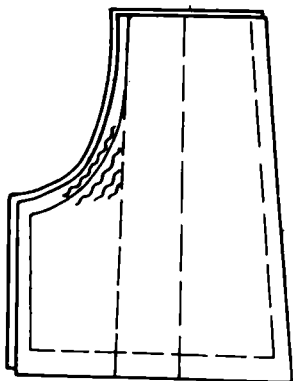
Юбка билан шим тикиш технологиясининг умумий қодалари ҳам елкада турадиган кийимларникидек. Шунинг учун фақатгина уларни тикиш тартиби ва хусусиятлари ҳақида тўхталиб ўтамиз.

ЮБКАЛАРНИ БИРИНЧИ МАРТА КИЙДИРИБ КЎРИШГА ТАЙЕРЛАШ

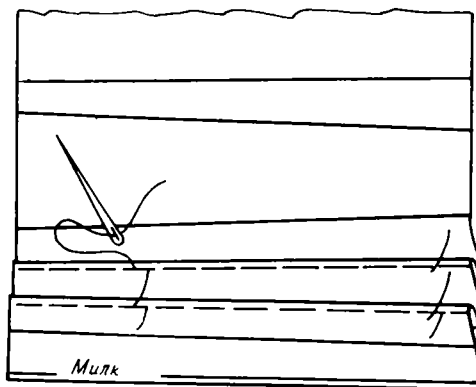
1. Бичиқни бириктириб кўклашга тайёрлаш.
2. Тахламаларни этаккача бириктириб кўклуб, кейин бир томонга ётқизиб (бир томонлама) ёки икки томонга ёриб (бир-бирига қаратиб) кўкланади.
3. Ҳамма витачкалар ингичка томондан кенг томонига қараб бириктириб кўкланади.
4. Бўртма чизиқлар қирқимларини бир томонга ётқизиб кўкланади.
5. Белги чизиқлар бўйлаб кокеткалар кўклуб уланади, қирқимларни юқорига қаратиб, кокетка ўнгидан чокка бостириб кўкланади.
6. Кокетка, бўкса, этак сатҳида контрол нуқталарни бир-бирига тўғри келтириб, ён чоклар тўғналади ва бириктириб кўкланади. Чап томондаги ён чок этакдан тақилма сатҳигача бириктириб кўкланади.
7. Юбка этаги букиб (букиш ҳақининг ўртасидан йириклиги 2 см ли қавиқ билан, клёш юбкаларда йириклиги 1 см ли қавиқ билан) кўкланади.
8. Бел айланасига 5 см қўшилганига тенг корсаж ёки белбоғ тайёрлаб олинади.

Юбка-шимни биринчи кийдириб кўришга тайёрлашнинг ўзига хос хусусиятлари

1. Орт бўлакларни бирга қўйиб, бириктириб кўклубдан олдин ўрта чизиги чўзиб дазмолланади (154-расм).
2. Бириктириб кўклуб тартиби: бичиқ деталаридаги тахламалар букиб кўкланади, бир томонга ётқизиб дазмолланади; олд бўлак қисмлари ва орт бўлак қисмлари бир-бири билан бириктириб кўкланади; чап томонда тақилма учун жой қолдириб, юбканинг чап ва ўнг томонларидаги ён чок ва одим чоклар бириктириб кўкланади; ўрта чизиги (ўтириш чизиги), яъни чап ва ўнг бўлаклар бириктириб кўкланади; тахламаларни букиб кўкланган ипи этакдан бўксагача сўкилади, бўксдан белгача бўлган жойи пухталанади. Этаги букиб кўкланади; белбоғ кўклуб уланади.



154-расм. Юбка-шимни ўрта қирқимини чўзиб дазмоллаш



155-расм. Тахламаларни букиб кўклаш

Гир айлана тахламали юбкани биринчи кийдириб кўришга тайёрлашнинг ўзига хос хусусиятлари

1. Юбка бўлақларини бириктириш чокларининг ўрни белгиланади (тахламаларни ҳисоблашга қаранг); чоклар бириктириб кўкланади ва тикилади (тақилма бўладиган охириги чок тўла очик қолдирилади); чоклар ёриб дазмолланади ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади.

Эслатма. Агар чок тахлама ички зийида бўлса, этак букиб тикилгандан кейин бириктириб тикилади.

2. Этак букиб кўкланади, тикилади, дазмолланади; кўкланган иплар сўкиб ташланади, этак дазмолланади.

3. Юбка ўнгидан учи ингичка қилиб очилган бўр билан тахламалар ўрни белгиланади (тахламаларни ҳисоблашга қаранг). Белгилаш катта стол устида бажарилади. Тахламалар очик қирқим томондан белгиланади (газлама милки ҳисобдан чиқариб ташланади); тахлама чуқурлигининг $\frac{1}{2}$ қисми белгиланади; кейин тахламаларнинг ташқи томони белгиланади; тўла чуқурлиги белгиланади; тахламалар оралигига уларнинг чуқурлигини қўшиб белгилаш тахламалар сонича такрорланади; тахлама чуқурлигининг қолган $\frac{1}{2}$ қисми ожирига етказилади. Этаги томон тахлама икки томонга 0,5—1 см га кенгайтирилади, шунга яраша тахлама чуқурлиги камайтирилади. Белги чизиклар бўйлаб тахламалар тугатилади.

4. Тахламалар олдин бўкса ва этак сатҳида букиб кўкланади; кейин ҳар қайсиси пастдан юқори томонга букиб кўкланади (155- расм).

5. Тахламалар дазмолланади; тақилма ўрнини очик қолдириб охириги чок бириктириб кўкланади.

6. Белбоғ бириктириб кўкланади ва юбка юқори қирқимига кўклаб уланади.

Эслатма. Юбканинг бўкса ва бел кенлиги аниқлангандан кейин тахламалар бириктириб кўкланади, бириктириб тикилади ва пухталанади (157- расм) ёки юбка ўнгидан бостириб тикилади (IV рангли жадвал).

ЮБКНИ КИДИРИБ КЎРИШ ТАРТИБИ


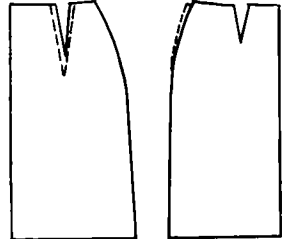
1. Гавда белида тақилма тўғрисида (чапда ёки орт бўлак ўртасида) корсаж лента тўғналади.
2. Юбкани кийдириб, тақилмасини тўғнаб, олд ва орт бўлакларнинг ўртасини гавдада туриш ҳолати текшириб кўрилади.
3. Корсаж лента тагига юбка юқори томонини тиқиб, белда буришмайдиган қилиб, ўртадан бошлаб тўғналади.
4. Юбка баланси текшириб кўрилади, яъни олд бўлак, орт бўлак ён томонларнинг ҳолати текшириб кўрилади; кокеткалар, чоклар эскизга (моделга) мослиги текширилади.
5. Бел, бўкса, этак сатҳидаги юбка ҳажмлари аниқланади; қайтадан тўғнашда тўғнағич учи пастга қаратиб санчилади.
6. Витачкалар ўрни, чуқурлиги ва узунлиги аниқланади; витачкаларнинг янги ўрни тўқ рангли газламаларда бўр билан, оч рангли газламаларда тўғнағичлар билан белгиланади. Витачкалар охирида тўғноғичлар горизонтал қўйилади.
7. Тахламалар, кесмаларнинг бириктириб тикиш сатҳи тўғнағич қадаб аниқланади.
8. Юбка узунлиги бўр ва чизғич билан (полдан бошлаб) аниқланади, этакка тўғнағич вертикал қадалади.
9. Тахламалар ўрни ҳолатининг тўғрилиги (этак томони очилмаётганлиги) текширилади.
10. Зарур ўзгартиришлардан кейин, витачкалар ва чокларни бириктириб кўкляб, иккинчи марта кийдириб кўриб, юбканинг ҳажми, баланси, этак чизиги ва белбоғ ҳолатини узил-кесил текшириб кўрилади.




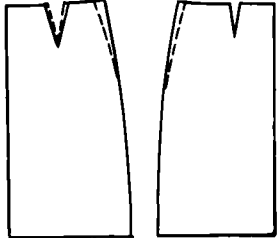

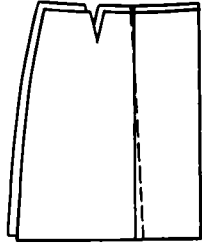
Юбка-шимни кийдириб кўришнинг ўзига хос хусусиятлари

1. Одим чоклар ҳолати, ўрта чизигининг чуқурлиги текшириб кўрилади.
2. Олд ва орт бўлак бўйлаб тахламалар ҳолатининг тўғрилигига алоҳида аҳамият берилади.

9-жадвал

Юбка тикишдаги нуқсонлар ва уларни тузатиш

№	Нуқсон турлари	Сабаблари	Тузатиш усуллари
1	<p>Юбка думба сатҳида тортилиб, ён чоки бўйлаб халтим бўлиб қолган</p> <div style="text-align: center;">  <p><i>Орт бўлак</i></p> </div>	Орт ва ён витачкалар чуқурлиги нотўғри	<p>Ортки витачка чуқурлиги оширилиб, ён витачкалар чуқурлиги камайтирилади</p> <div style="text-align: center;">  </div>

Нуқсон турлари	Сабаблари	Тузатиш усуллари
<p>2. Олд томондаги витачкалар бир-бирига жуда яқин, витачкаларнинг пасткида ортикча ҳажм ҳосил бўлган</p>  <p><i>Олд бўлак</i></p>	<p>Витачкалар ҳолати ва чуқурлиги нотўғри</p>	<p>Витачкаларни ён томонга суриш керак; уларнинг чуқурлиги ва узунлиги камайтирилади; ҳосил бўлган ортикча ҳажм ён чокларга киргизиб юборилади</p> 
<p>3. Юбка бўксада төртилиб, орт томонда бўш туради</p>  <p><i>Орт бўлак</i></p>	<p>Витачкалар ҳолати ва чуқурлиги нотўғри</p>	<p>Орт бўлакдаги витачкалар чуқурлигини камайтириб, ён томондаги витачкалар чуқурлиги оширилади</p> 
<p>4. Тахламалар этак томонда очилиб туради</p>  <p><i>Олд бўлак</i></p>	<p>Тахламалар этак томонда нотўғри ҳисобланган</p>	<p>Бўр ёки тўғнағич билан тахламалар тўғрилаб олинади; ҳар қайси томонда тахлама чуқурлиги очилишнинг $\frac{1}{2}$ қисмича кўпайтирилади</p> 
<p>5. Юбка-шимнинг орт бўлак ўртасидаги тахламалар бўксадан бошлаб очилиб туради, ўтирдиган жой сатҳида горизонтал буришган жойлар бор</p>	<p>Кийим бўкса сатҳида тор</p>	<p>Ён чоклардан чиқарилади ёки бўкса сатҳида тахламалар чуқурлиги камайтирилади</p>

ЮБКНИ КИЙДИРИБ КЎРГАНДАН KEYIN ТИКИШ ТАРТИВИ

1. Ҳамма ўзгартирилган чизиклар бўйлаб сирма қавиқ тушириб чиқилади.
2. Букиб кўкланган иплар сўкиб ташланади, юбка тескарисига ағдарилади.
3. Қайтадан тўғналган жойлардаги олдинги сирма қавиқлар ини сўкиб ташланади.
4. Юбкани олд ва орт бўлаклар ўрта чизиги бўйлаб букиб, ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади.
5. Чизғич ёки андазалар ёрдамида чизик бўйлаб бўрлаб чиқилади.
6. Янги бўр чизикларни кийим иккинчи томонига ўтказилади.
7. Янги чизиклар бўйлаб юбка бириктириб кўкланади.
8. Иккинчи марта кийдириб кўриб, ҳамма чизиклар узил-кесил аниқлаб олинади.

Биринчи кийдириб кўргандан кейин юбкани тикиш бўйича инструкция

1. Витачкалар тикиш (156- расм)

Витачкаларни тикиш елкада турадиган кийимлардагидек. Газлама қалинлигигина фарқ қилиши мумкин (100- расмга қаранг). Ҳар хил газламаларда витачкаларга намлаб-иситиб ишлов бериш ҳар хил бўлади: юпқа газламаларда витачкаларнинг ички зийи олд бўлак ёки орт бўлак ўртаси томонга ётқизиб дазмолланади; ўртача қалинликдаги газламаларда витачка бир-бирига қараган тахламалардек ёриб дазмолланади: қалин газламаларда витачкалар зийи бўйлаб витачка охирига 2—3 см етказмай қирқимлари йўрмалади ва ёриб дазмолланади. Қалин ва ўртача қалинликдаги газламалар витачкаларига газлама парчаси бириктириб тикиб, витачкаларни олд ва орт бўлаклар ўртаси томонга ётқизиб дазмолласа ҳам бўлади, бунда уланган газлама парчаси қарама-қарши томонга ётқизиб дазмолланади.

2. Тахламаларни тикиш

Бир томонга қараган тахламалар (157- расм)

Тахламани белгиланган сатҳгача бириктириб тикиб, кейин бахяқатор газлама зийи томонга бурилади; чокдаги кўкланган ип, этакдан бахяқаторгача бўлган жойдагина қолдирилиб, сўкиб ташланади; тахлама бир томонга ётқизиб бостириб дазмолланади; юбка этаги тикилади. Зийдан 0,2 см наридан этакдан то тахлама букиб тикилган жойгача зийнинг ички томони бўйлаб бахяқатор юритилади.

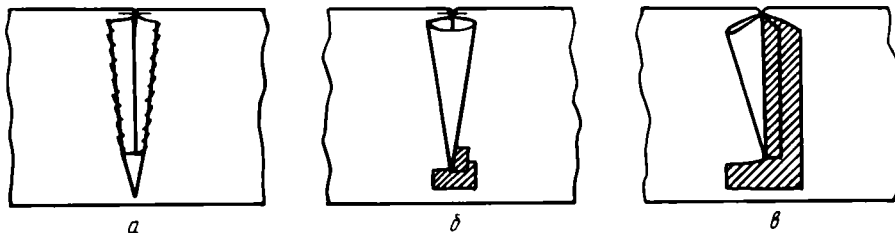
Тахламалар узил-кесил дазмолланади.

Икки томонга қараган тахламалар (158- расм).

Бу тахламалар бир томонга қараган тахламалардек тикилади, зийлари ҳар томонга ётқизиб дазмолланади.

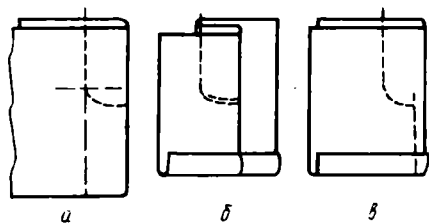
Бир-бирига қараган тахламалар (159-расм)

Белгиланган жойгача юқоридан пастга томон бириктириб тикилади, бахяқатор охирида 1,5 см катталиқда биринчи бахяқатор ёнида қайтма бахяқатор юритилади; юқори томондаги бириктириб кўкланган ип сўкиб ташланади. Тахлама ўрта чизикдан симметрик ёриб дазмолланади ва бир томонга қараган тахламалардек тикилади.



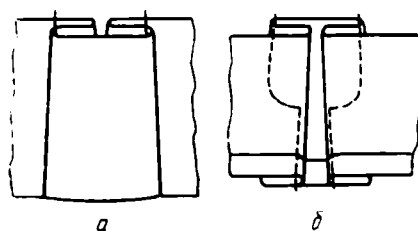
156-расм. Юбкалардаги витачкаларни тикиш усуллари.

а — қалин газламадан тикиладиган кийимларнинг витачкаларини тикиш; б — ўртача қалинликдаги газламадан тикилган витачкаларни ёриб дазмоллаш; в — қалин газламадан тикиладиган кийимларнинг витачкаларичи қўшимча газлама билан бириктириб тикиш, ёриб дазмоллаш



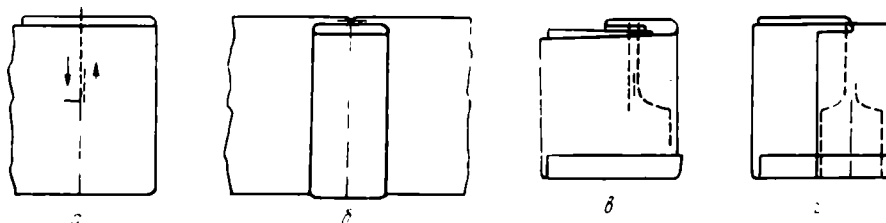
157-расм. Бир томонга қараган тахлама-ларни тикиш:

а — тахламани бириктириб тикиш; б — кийим этагини букиб тиккандан кейин, тахламани букиб дазмоллаш; в — кийим этагини букиб тиккандан кейин, ички эийини букиб тикиш



158-расм. Икки томонга қараган тахлама-ларни тикиш:

а — тахлама ўнги; б — тахлама тескарис



159-расм. Бир-бирига қараган тахламани тикиш:

а — бириктириб тикиш; б — ёриб дазмоллаш; в — кийим этагини букиб тиккандан кейин тахламани пухталаш; г — пухталанган тахламанинг тескари томонидан кўриниши

3. Бўртма чокларни тикиш

Чоклар бириктириб тикилади, бириктириб кўкланган ип сўкиб ташланади, қирқимлар йўрмалади; чок ёриб ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади (моделга биноан); модели ўнгидан безак баҳяқатор юритилади; бўртма чок бостириб дазмолланади.

4. Кокеткаларни тикиш

Тўғри кокеткалар



Кокеткалар кўйлакнинг кўкрак қисмидаги кокеткаларни тикиш каби тикилади.

М у р а к к а б к о к е т к а л а р

Бурчакли ва думалоқ кокеткалар (XIII рангли жадвал) алоҳида бичиб олинган мағиз кўйиб тикилади, бу мағиз кенглиги безак баҳяқатор кенглигига ағдарма чок учун 0,5—0,7 см, қирқимининг бемалол чиқиб туриши учун 0,7—1 см кўшилганига тенг. Масалан, моделга биноан безак баҳяқатор кенглиги 1,2 см + 0,7 см + 1 см ≈ 3 см. Бунда асосий деталнинг кўйими ағдарма чок ҳақи кенглигича кам, яъни ≈ 2,5 см бўлади.

Кокеткани мағиз устига уларнинг ўнгини ичкарига қаратиб кўйиб, бир неча жойдан тўғнаб олинади; қирқимларни тўғри келтириб, кокетка газламасининг ташқи бурчагида солқи ҳосил қилиб, йириклиги 0,5 см қавиқ билан кокетка мағизга бостириб кўкланади; қирқимлардан 0,5 см наридан кокетка мағиз томондан ағдарма чок билан тикилади. Бурчаклардаги ортиқча газлама қирқиб ташланади, ботиқ жойларда танда ва арқоқ ипларга қиялатиб, баҳяқаторга 0,15 см етказмай кертिलाди. Бостириб кўкланган ип сўкиб ташланади, деталь ўнгига ағдарилади, бурчакларни тўғрилаб, мағиз томонга 0,1—0,15 см кант чиқариб, чок зийлари кўкланади. Зийни кўклаш қавиқлари 0,5 см бўлиб, зийдан 0,5—0,7 см наридан тикилади: кокетканинг симметрик бурчаклари текшириб кўрилади, дазмолланади; кокетка белгиланган чизиқ бўйлаб 0,5—0,7 см йирикликдаги қавиқ билан асосий деталга бостириб кўкланади ва тикилади; қирқимлари йўрмалади, бостириб кўкланган ип сўкилади, дазмолланади.

5. Ён чокларни тикиш

Ўнг томондаги ён чок юқоридан пастга қараб, чап томондагиси пастдан тақилмагача бириктириб тикилади; бириктириб кўкланган ип сўкиб ташланади, қирқимлари текислаб йўрмалади. Тақилма ҳақи белги чизиқлар бўйлаб букиб, йириклиги 0,7—1 см ли қавиқ билан кўкланади; ён чоклар ёриб дазмолланади, тақилма жойи бостириб дазмолланади.

6. «Молния» тасмали тақилмани тикиш

Кесим марказидаги тақилма (160- расм)

Очилган молния бўғимларининг бошланиши юбканинг юқори қирқимидан 1—1,5 см пастроқ тушиб турадиган, бўғимларининг чети кесмани букиб дазмолланган зийига тўғри келадиган қилиб тақилма кесимига кўйилади; молния юбканинг орт бўлак ўнгидан тўғнаб, кўклаб

уланади; молнияни тақиб, юбка зийлари туташиб, уни ёпадиган қилиб иккинчи томони кўклаб уланади. Молния газлама рангидаги ипда бостириб тикилади (бир учли тепки ишлатиш қулай). Тасма четлари ён чокнинг чок ҳақиға яширин қавиқ билан тикиб қўйилади.

Кесимга нисбатан сурилган тақилма (XIV рангли расм)

Орт бўлакнинг чок ҳақидан контрол чизикдан ўнгига 0,2 см чиқарилади; букиб кўкланади; олд бўлакнинг чок ҳақи белги белги чизик бўйлаб букиб кўкланади; зийи дазмолланади. Молния тасмани бўғимларига орт бўлак зийи 0,1 см етмайдиган қилиб қўйиб, кўклаб уланади; зийдан 0,1—0,15 см наридан бостириб тикилади. Юбканинг олд бўлак зийи молнияни ёпиб, орт бўлакка 0,2 см ўтиб туриши керак. Юбка тасмага юқоридан пастга қаратиб, зийдан 0,8—1,2 см наридан бостириб тикилади, тақилма охирида кўндалангига иккита бахяқатор юритиб пухталанади. Чок ҳақиға тасма яширин қавариқ билан тикилади.

7. Қотирмали белбоғ тикиш

Белбоғ ва қотирма бичилади; қотирма белбоғнинг тескари томонига бостириб тикилади; белбоғ учларини ағдарма чок билан тикиб, ортиқча газламани қирқиб, бахяқаторга 0,1 см етказмай белбоғнинг олд учидан 3 см наридан қирқимлар кертилади. Белбоғ ўнгига ағдарилади, зийлари кўкланади, дазмолланади, петлялари йўрмалади. Юбкага улаш учун белбоғда унинг узунлигининг $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$ ва 3—4 қисмига тенг бўлақлар белгиланади.

8. Юбканинг юқори қирқимини тикиш

Юбканинг бел чизиги тўрт бўлакка бўлинади; юбка тескари томонига ағдарилади, унинг ўнгига белбоғ ўнгини қаратиб қўйиб, қирқимлари ва белбоғдаги бўлиб чиқилган нуқталар тўғри келтирилади. Белбоғ юбкага 0,5 см йирикликдаги қавиқ билан қирқимларидан 0,7—1 см наридан кўклаб уланади. Белбоғ тағида юбкадан озроқ солқи ҳосил қилинади; юбкани тескари томонига сутаж ёки тасмадан илгак кўклаб уланади: чап илгак олд бўлакнинг молния тасмаси ёнига, ўнг илгак ён чокка кўклаб уланади. Белбоғ (фақат устки бўлаги) ва илгак тикиб уланади; белбоғ томондан бахяқатор юритилади. Бостириб кўкланган ип сўкиб ташланади, қирқимлар белбоғ ички томонига қайтарилади. Белбоғнинг ички қирқими 0,7—1 см букилади; букилган зийни белбоғ уланган чокка кўкланади. Белбоғ тескари томондан газлама рангидаги ипда (1 см да 3—4 қавиқ тушириб) яширин қавиқ билан тикиб чиқилади.

Белбоғни тескари томондан унинг зийи чокни 0,2 см ёпадиган қилиб кўклаб улаш мумкин; юбка ўнгидан белбоғ тикиб уланган чок ёнидан бахяқатор юритилади.

Юбкани дазмоллаб, белбоғига тугма қадалади. Юбка этаги моделга ва газламага мувофиқ тикилади.

ЮБКА-ШИМНИ КИДИРИБ КЎРГАНДАН КЕИИНГИ ТИКИШ ТАРТИБИ

1. Белбоғ сўкиб олинади; этакни букиб кўклаган ипи сўкиб ташланади.

2. Ҳамма деталлар ва одим чок бириктириб тикилади.

3. Бириктириб кўкланган ип сўкиб ташланади, қирқимлари текислаб қирқилади ва йўрмалади; чоклар ёриб дазмолланади ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади.

4. Тақилма кесимининг чети букиб ва бостириб дазмолланади.
5. Одим чокларни бир-бирига тўғри келтириб, орт чизиги (ўрта чок) бириктириб кўкланади; машинада қўш бахяқатор юритиб бириктириб тикилади (иккинчи бахяқатор қирқим томонга 0,1 см яқинроқ юритилади). Ҳрта чокни бириктириб тикиш процессида газлама салгина чўзиб турилади.
6. Ҳрта чок ёриб дазмолланади.
7. Молнияли тақилма тикилади.
8. Бир-бирига қараган тахламалар белдан бўксагача бостириб тикилади.
9. Шим почаси тикилади.
10. Белбоғ тикилади ва қотирмага уланади; петля тикилади.
11. Юбка-шим енг дазмоллайдиган тахта қолипда дазмолланади: тугма қадалади.

ШИМНИ БИРИНЧИ МАРТА КИЙДИРИБ КЎРИШГА ТАЙЁРЛАШ

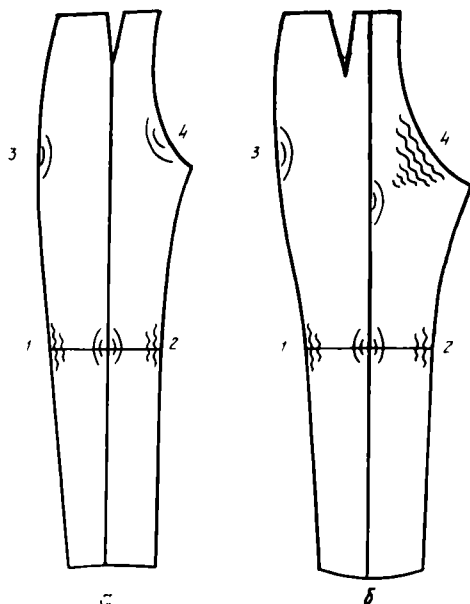
Газламани бичишдан олдин декатировка қилинади (тукли газлама-лардан ташқари ва ҳоказо). Бичилган деталларни бириктириб кўклашга тайёрланади. Ҳуфт деталларни улар ўнгини ичкарига қаратиб, намлаб-иситиб ишлов берилади (161-расм). Гавдага ёпишиб турадиган шимлар учун айниқса кириштириб ва чўзиб дазмоллаш алоҳида аҳамиятга эга: гавдада бемалол турадиган шимларда бунинг унча аҳамияти йўқ.

Шим орт бўлакларини тикиш

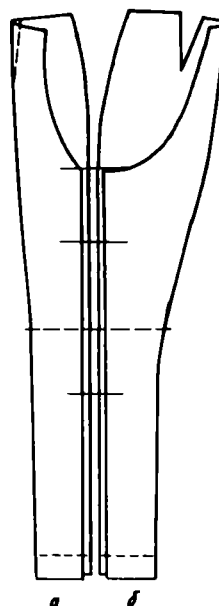
1. Ён қирқимлари тизза сатҳида тўғри чизикқача чўзиб дазмолланади; ҳосил бўлган халтим жойи зий чизиги томонга кириштириб дазмолланади.
2. Одим қирқимлари тизза сатҳида тўғри чизикқача чўзиб дазмолланади, ҳосил бўлган халтим жойи зий чизиги томонга кириштириб дазмолланади.
3. Бўкса сатҳида ён қирқимлар кириштириб дазмолланади.
4. Тақилма жойни чўзилиб кетишдан сақлаш учун бир оз кириштириб дазмолланади.
5. Шим бўлагининг иккинчи томонини юқорига қаратиб айлантириб, операциялар яна ўша тартибда қайтарилади.
6. Намлаб-иситиб ишлаш сифати текшириб кўрилади: одим қирқимлар бир-бирининг устига тўғри келиши, текис бўлиши керак.
7. Олд бўлакка узил-кесил шакл берилади: ҳар қайси олд бўлакни алоҳида-алоҳида тескарисини ичкарига қаратиб, ён ва одим қирқимларини тўғри келтириб, зийлари («қирралари») букиб дазмолланади.

Шим орт бўлакларини тикиш

- 1, 2, 3 — олд бўлакдагидек ишлов берилади.
4. Ҳрта қирқимлари чўзиб дазмолланади; ҳосил бўлган халтим жойи зий чизик томонга кириштириб дазмолланади (газламанинг қия ипи бўйлаб қаттиқ тортиб тикилиши ҳамма моделдаги шимларни ўрта чок ипини узилишдан сақлайди).



161-расм. Шимни намлаб-иситиб ишлов (ҳар қайси участкага ишлов бериш тартиби рақамлар билан кўрсатилган):
а — шим олд бўлаги; б — шим орт бўлаги



162-расм. Шимни намлаб-иситиб ишлов тўғрилигини текшириш; а — шим олд бўлаги; б — шим орт бўлаги

5. Иккинчи томонидан яна ўшандай ишлов берилади; қирқимларини бир-бирининг устига қўйиб, сифати текширилади.

6. Шимнинг думба сатҳида қавариқ, бўкса тагида ва тизза сатҳида ботиқлик ҳосил қилиб, зийлари букиб дазмолланади.

Жинси, плашчли ва ипак газламалардан тикиладиган шимларнинг зийлари букиб дазмолланмайди.

Шимларни бириктириб кўклаш

1. Олд ва орт бўлақларга намлаб-иситиб ишлов бергандан кейин одим ва ён қирқимлар узунлиги бир-бирининг устига қўйиб текширилади; шим деталлари стол устига уларнинг қирқимларини туташтириб, шим почаси, тиззаси, орт чизик сатҳида янги контрол белгилар қўйилади (162- расм).

2. Витачкалар бириктириб кўкланади.

3. Белгиларни бир-бирига тўғрилаб, белгиланган чизик бўйлаб ён чок тўғналади ва бириктириб кўкланади; чап ва ён чок томонда тақилма учун кесим қолдирилади.

4. Одим чоклари тўғналади ва бириктириб кўкланади.

5. Шимнинг ўнг ва чап бўлақларининг қирқимларини ва одим чокларини бир-бирига тўғрилаб, орта чок тўғналади ва бириктириб кўкланади.

6. Белги чизик бўйлаб шим почаси букиб кўкланади.

7. Белбоғ шимга кўклаб уланади.

Шимни кийдириб кўриш тартиби

1. Шим кийдирилади; тўғнағич горизонтал ёки учини пастга қаратиб қадалади.

2. Гавдада шимнинг тақилма чизиғи ва орт чизиғи ўртада бўладиган қилиб тўғриланади.

3. Шимнинг ҳамма: бел, бўкса, поча, тизза сатҳи бўйича ҳажми аниқланади.

4. Шимнинг узунлиғи ва орт чизигининг чуқурлиғи текшириб кўрилади.

5. Шимнинг дазмолланган зийлари («қирралари») текшириб кўрилади.

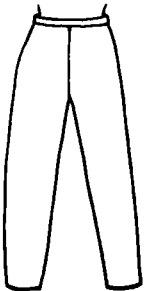
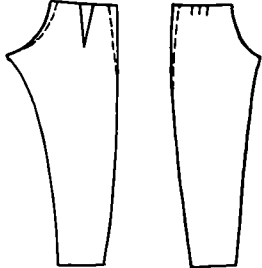
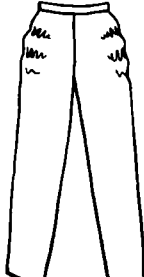
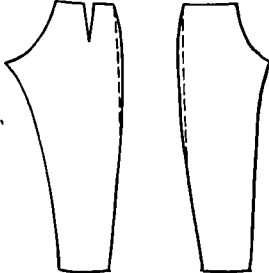
6. Чўнтак ўрни ва узунлиғи аниқланади.


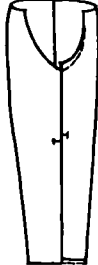
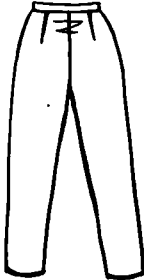

7. Белбоғ ўрни аниқланади.

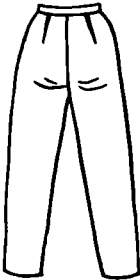
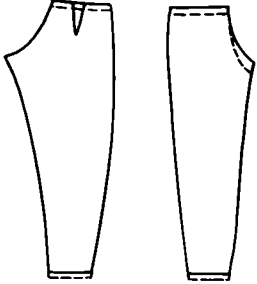


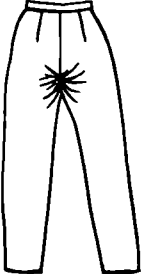
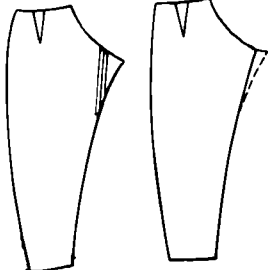
Бирорта нуқсон топилса, 10- жадвалдан фойдаланинг, у сизга нуқсон сабабини ва уни қандай тузатиш йўлини топишда ёрдам беради.

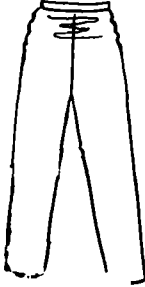
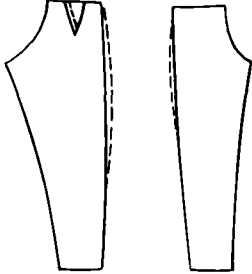
10- ж а д в а л

Тикилган шимдаги нуқсонлар

№	Нуқсон турлари	Сабаблари	Тузатиш усуллари
1.	Шимнинг бел қисми кенг 	а) Бел айланаси нотўғри ўлчанган; б) шим юқори қирқими бўйлаб чўзилиб кетган	а) Ён чокда ва витачкада ёки белдан бўксагача ўрта чокда ортикча газлама тикилади; б) шимнинг юқори қирқими бўйлаб етарли даражада гавдага мослаш керак 
2.	Шимнинг бўкса қисми кенг — орт бўлакда ён чок бўйлаб бўкса сатҳида вертикал тахламалар бор 	Бўкса айланаси нотўғри ўлчанган ёки бўкса бўйлаб қўшимча кўпрок олинган	Бўкса сатҳида ён чокка кўпрок тикиб юбориш керак 

№	Нуқсон турлари	Сабаблари	Тузатиш усуллари
3.	<p>Олд бўлак зийлари ташқари томонга сурилиб кетган</p> 	<p>а) Шим бўлақлари одим чоки бўйлаб нотўғри бириктирилган; б) конструкциялашда оёқ позициялари ҳисобга олинмаган, оёқ учлари ичкарига бурилган;</p> <p>в) шимнинг орт бўлак думба атрофи тор бўлиб қолган г) гавда хусусияти ҳисобга олинмаган — шим ён чоки калта (бўксаси туртиб чиққан)</p>	<p>а, б) Шим олд бўлагини одим чоки бўйлаб бир оз юқорига суриб тақилма чизиги чуқурлаштирилади; зарур бўлса олд томон белида ортиқча газлама қирқиб ташланади; худди шунча газлама шим поча томонидан чиқариб, контрол нуқталар ўрни тизза чизигида ўзгартирилади;</p> <p>в) шимнинг орт бўлагини думба атрофида кенгайтириш керак; г) ён чок атрофида бел чизиги бўйлаб запас чиқарилади ёки тақилма чизиги кўтарилади; зарур бўлса, ўрта чок чуқурлаштирилади</p> 
4.	<p>Шим орт бўлагининг белбоғ уланганидан чизиги ёнида халтим ҳосил бўлган</p> 	<p>Шимнинг орт бўлаги юқоридаги қирқим чизиги бўйлаб узун</p>	<p>Белбоғ томонда ортиқча газлама тикиб юборилади, зарур бўлса ортиқча газлама қирқиб ташланади</p> 
5.	<p>Шим ўрта чоки пастки қисмида ортиқча осилиб қолган</p>	<p>Орт чизик чуқур ўйиб юборилган</p>	<p>Орт чизик чуқурлигини камайтириш керак (шим почасидан чиқариб, бел чизиги бўйлаб ортиқчаси қирқиб ташланади)</p>

1	2	3	4
			
6.	<p>Шим олд бўлак зийлари ичкари томонга сурилган</p> 	<p>а) Шим бўлаклари одим чоки бўйлаб нотўғри бириктирилган — олд бўлак юкорига сурилиб кетган; б) конструкциялашда оёк позициясининг хусусияти ҳисобга олинмаган — оёк учлари ташқи томонга бурилган</p>	<p>а, б) Шим олд бўлагида газлама запаси бўлмагани туфайли орт бўлак ҳисобига тузатилади. Одим чоки бўйлаб орт бўлак зарур бўлган миқдорда юқорига сурилади, ўрта чокни чуқурлаштириб, шим почаси томондан шунча газлама запаси чиқарилади ва контрол нуқталар тизза чизигида ўзгартирилади</p> 
7.	<p>Думба тахламаси ёнида елпигич сингари халтимлар ҳосил бўлган</p> 	<p>Шимнинг орт бўлаги орт чизик сатҳида торайган</p>	<p>Шимнинг орт бўлагидан одим чоки бўйлаб газлама запаси чиқариб юборилади; агар нуқсони жиддий бўлса, орт бўлакка улоқ тикиб уланади</p> 

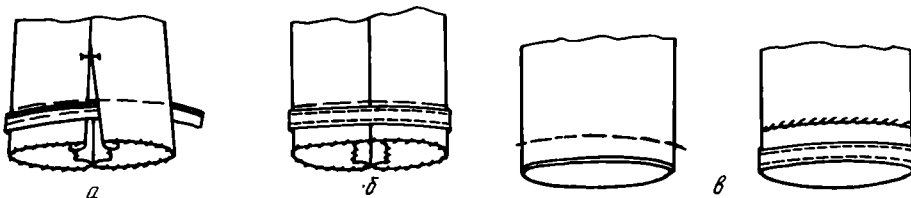
1	2	3	4
8.	<p>Бўкса чизиғидан ва ундан юқорида горизонтал тахламалар бор — шим бел қисми тор бўлиб қолган</p> 	<p>а) Бел айланаси нотўғри ўлчанган; б) бел чизиғи бўйлаб қўшимча ҳисобга олинмаган</p>	<p>а, б) Ен чоклари бўйлаб газлама запаси чиқариб юборилди, витечкалар чуқурлиги камайтирилади</p> 

ШИМНИ ИККИНЧИ МАРТА КИЙДИРИБ КЎРИШГА ТАЙЕРЛАШ

1. Қайтадан тўғналган жойлар ип билан белгиланади.
2. Ўзгартиш киритиладиган жойлардан бириктириб кўкланган иплар сўкиб ташланади.
3. Нуқсон турлари ва уни тузатиш усулларига биноан янги чизиқлар бўйлаб қайтадан бўрлаб чиқилади.
4. Жуфт деталларга қайтадан бўр чизиқлари ўтказилади.
5. Шим янги чизиқлари бўйлаб бириктириб кўкланади.
6. Иккинчи марта кийдириб кўрилади.

ШИМНИ КИЙДИРИБ КЎРГАНДАН КЕНИИ ТИКИШ

1. Витечкалар бириктириб тикилади, бостириб кўкланган иплар сўкиб ташланади.
2. Чўнтаклар тикилади.
3. Ен чоклар ва одим чоклар бириктириб тикилади (шим почасига тасма қўйиб тикиш учун одим чокларини шим почасидан бошлаб 5—7 см очиқ қолдирилади). Бириктириб кўкланган иплар сўкиб ташланади, қирқимлар йўрмалади.
Эслатма. Агар шимнинг ён чоклари бўйлаб безак баҳяқатор юритиладиган бўлса, унда қирқимлар олд бўлақларга томон ётқизиб дазмолланади ва одим чокларни бириктириб тикишдан олдин бостириб тикилади.
4. Тақилма кесими букиб кўкланади.
5. Витечкалар ўрта чизиқлар томон ётқизиб дазмолланади, чоклар ёриб дазмолланади, кесим бостириб дазмолланади.
6. Кесимга молния қўйиб тикилади.



163- расм. Шим почасига тасма қўйиб тикиш: а — тасмани бостириб тикиш; б — одим чокини тикиш; в — шим почасини букиб кўклаш ва яширин қавиқ билан тикиш.

7. Шим юқори қисмига белбоғ тикилади.

8. Шим почасига олдин декатировка қилинган махсус тасма қўйидагича тикилади (163- расм): тасмани шим почасининг букилган зийига қалинлашган томонини пастга қаратиб, кўклаб уланади; почанинг четидан 0,1 см наридан, қалинлашган жойи ёнидан бостириб тикилади ва кўкланган иплар сўкиб ташланади.

9. Одим чокининг очиқ қолган қисми бириктириб тикилади, чок ёриб дазмолланади; шимнинг поча қирқимлари йўрмалади, дазмолланади.

10. Шим почасининг букиш ҳақи тасманинг қалин жойи поча зийидан 0,1—0,15 см чиқиб турадиган қилиб букилади; букиб кўкланади, яширин қавиқлар билан тикилади, ёстиқча устида дазмолланади. Спорт шимлари почасини машинада баҳяқатор юритиб букиб тикса ҳам бўлади. Кенг шимларнинг почасига унинг четидан ҳар хил оралиқда резина тақиш мумкин.

Тайёр шимни дазмоллаш

Шим тикиш процессида чўнтаклар, белбоғ, ён ва одим чокларни яхши дазмоллаш керак.

1. Тайёр шим бўйлама чокларини бир-бирига тўғрилаб қўйилади. Шимнинг ўнг томонини бутун узунлиги бўйича ёзилади, чап томонини эса ўраб, шимнинг оғ қисми очиб қўйилади. Зийлар устига намланган дазмол мато қўйилади.

2. Шим почасидан бошлаб дазмолланади; олдин олд бўлак зийи, кейин орт бўлак зийи (дазмолланаётганда халтим жойлари кириштириб) дазмолланади.

3. Дазмолнинг қизиш даражаси кузатиб турилади: жун газлама дазмол мато тагида ҳам куйиши, синтетика аралаш газлама эса эриши мумкин. Шим қиррасини қотириш учун дазмол матони совунли сувда хўллаб олиш мумкин.

4. Дазмол шимнинг фақат бўйламаси бўйлаб юритилади; ялтираб қолмасин учун дазмол қаттиқ босилмаслиги керак.

5. Шимнинг чап томони ҳам ўнг томонидек дазмолланади.

6. Шимнинг иккала томонини тўғрилаб, икки томондан дазмолланади.

Кенг шимлар тескарисидан «қирра» чиқармай дазмолланади.

Шим ювилгандан ёки тозалангандан кейин олдин унинг белбоғи, юқори қисми энг дазмолланадиган тахта қолипда ўрта чизигича дазмолланади; кейин юқоридагидек дазмолланади.

Биринчи тўлалик группасидаги аёллар типавий гавдаси ўлчамлари катталиклари

Размер белгиларининг номи	Размер белгисининг шартли белгиси	Рост, см	Типавий гавда ўлчамларининг катталиги, см				
			кўкрак айланаси, см				
			84	88	92	96	100
Бўйи ярим айланаси	C _б	146	16,8	17,2	17,6	18,0	18,4
		152	16,9	17,3	17,7	18,1	18,5
		158	17,0	17,4	17,8	18,2	18,6
		164	17,1	17,5	17,9	18,3	18,7
		170	17,2	17,6	18,0	18,4	18,8
Кўкрак биринчи ярим айланаси	C _{KI}	146	40,6	42,1	43,6	45,1	46,6
		152	40,8	42,3	43,8	45,3	46,8
		158	41,0	42,5	44,0	45,5	47,0
		164	41,2	42,7	44,2	45,7	47,2
		170	41,4	42,9	44,4	45,8	47,4
Кўкрак иккинчи ярим айланаси	C _{KII}	146—170	42	44	46	48	50
Бел ярим айланаси		146	32,5	34,6	36,7	38,8	40,9
		152	31,9	34,0	36,1	38,2	40,3
		158	31,3	33,4	35,5	37,6	39,7
		164	30,7	32,8	34,9	37,0	39,1
		170	30,1	32,2	34,3	36,4	38,5
Бўкса ярим айланаси	C _{бук}	147—170	44,0	46,0	48,0	50,0	52,0
Кўкрак кенглиги	Ш _к	146	15,4	15,8	16,2	16,6	17,0
		152	15,6	16,0	16,4	16,8	17,2
		158	15,8	16,2	16,6	17,0	17,4
		164	16,0	16,4	16,8	17,2	17,6
		170	16,2	16,6	17,0	17,4	17,8
Гавда орт қисмининг кенглиги	Ш _{ор}	146—170	16,7	17,2	17,7	18,2	18,7
Елканинг қияма кенглиги	Ш _{е.к}	146	12,4	12,5	12,6	12,7	12,8
		152	12,6	12,7	12,8	12,9	13,0
		158	12,8	12,9	13,0	13,1	13,2
		164	13,0	13,1	13,2	13,3	13,4
		170	13,2	13,3	13,4	13,5	13,6
Гавда орт қисмининг белгача узунлиги	Д _{ор.бл.}	146	39,1	39,2	39,3	39,4	39,5
		152	40,3	40,4	40,5	40,6	40,7
		158	41,5	41,6	41,7	41,8	41,9
		164	42,7	42,8	42,9	43,0	43,1
		170	43,9	44,0	44,1	44,2	44,4
Кўкрак баландлиги	V _к	146—170	24,6	25,4	26,2	27,0	27,8
Гавда олд қисмининг белгача узунлиги	Д _{ол.бл.}	146	39,9	40,5	41,1	41,1	42,3
		152	40,9	41,5	42,1	42,7	43,8
		158	41,9	42,5	43,1	43,7	44,3
		164	42,9	43,5	44,1	44,7	45,3
		170	43,9	44,5	45,1	45,7	46,8
Елка қиялигининг баландлиги	V _{ел.к.}	146	39,7	40,0	40,3	40,6	40,7
		152	40,6	40,9	41,2	42,5	41,8
		158	41,5	41,1	42,1	42,4	42,7
		164	42,4	42,0	43,0	43,3	43,6
		170	43,3	43,9	43,9	44,2	44,5
Орт қисмининг енг ўмиз баландлиги	Д _{ор.ў}	146	19,0	19,3	19,6	19,9	20,2
		152	19,5	19,8	20,1	20,4	20,7
		158	10,0	20,3	20,6	20,9	21,2
		164	10,5	20,8	21,1	21,4	21,7
		170	21,0	21,3	21,6	21,9	22,2
Енг узунлиги	Д _{енг}	146	49,3	49,5	49,7	49,9	50,1
		152	51,2	51,4	51,6	51,8	51,0
		158	53,1	53,3	53,5	53,7	53,9
		164	55,0	55,2	55,4	55,6	55,8
		170	56,9	57,1	57,1	57,5	57,7

Размер белгиларининг номи	Размер белгисининг шартли белгиси	Рост, см	Туника вада улчаларининг катталиги, см				
			Кукрак айланаси, см				
			84	88	92	96	100
Елка айланаси	О _{ел.}	146	26,1	27,5	28,9	30,3	31,7
		152	25,9	27,3	28,7	30,1	31,5
		158	25,7	27,1	28,5	29,9	31,3
		154	25,5	26,9	28,3	29,7	31,1
		170	25,3	26,7	28,1	29,5	30,9
Билак айланаси	О _{бил.}	146	15,1	15,4	15,7	16,0	16,3
		152	15,2	15,5	15,8	16,1	16,4
		158	15,3	15,6	15,9	16,2	16,5
		154	15,4	15,7	16,0	16,3	16,6
		170	15,5	15,8	16,1	16,4	16,7

Мундарижа

Автордан	3
БИР НЕЧА ЖҮН САВОЛЛАР	4
Мода нима	4
Костюм нима	9
Костюм қандай яратилади	12
ЛОИҲАЛАИМИЗ, КОНСТРУКЦИЯЛАИМИЗ, МОДЕЛЛАИМИЗ	31
Одам гавдасини ўлчаш	31
Қадимги туника кийимининг уруглари	34
Яна ўхшаш моделлар	40
XX аср кўйлаги	43
Моделлар! Вариантлар! Фасонлар!	51
Ешларнинг балбоп кийими	67
Юбками ёки шим!	71
БИЧИҚЧИ ҲАМ, ТИКУВЧИ ҲАМ ЎЗИНГИЗ	90
Бичишдан олдин..... (тайёргарлик ишлари)	90
Тикишдан олдин..... (кийдириб кўришга тайёргарлик ва кийдириб кўриш)	97
Кийишдан олдин.....(елкада турадиган кийимлар деталлари ва узелларини тикиш)...	110
Юбка ва шим тикамиз (белда турадиган кийимларни тикиш)	144