Volume 2, Issue 2,2024

MANJETLI VA MANJETSIZ YENG UCHLARINI ISHLASH

Begalieva Aysulıw Eralievna
Qoraqalpog'iston Respublikasi Qorao'zak tumani kasb-hunar maktabi Ishlab chiqarish ta'limi ustasi
Saqlapbergenova Amangúl Maratovna
Qoraqalpog'iston Respublikasi Qorao'zak tumani kasb-hunar maktabi Ishlab chiqarish ta'limi ustasi
Palwaniyazova Roza Ajiniyazovna
Qoraqalpog'iston Respublikasi Qorao'zak tumani kasb-hunar maktabi Ishlab chiqarish ta'limi ustasi

Annotatsiya: Hamma yenglar ham tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun-kalta va h.k. bo‘lishi mumkin. Ayollar ko‘ylagi bichimi yeng konstruktsiyasining tuzilishiga va yeng o‘mizining o‘ yilishiga qarab o‘tkazma yengli, reglan yengli, ort va old bo‘laklar bilan yaxlit bichilgan yengli bo‘lishi mumkin.

Kalit so’zlar: Yeng turlari, manjetli yeng uchlariga ishlov berish, Manjetsiz yeng uchlariga ishlov berish, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, o‘tkazma yengli, reglan yengli, ort va old bo‘laklar bilan yaxlit bichilgan yeng.

Ayollar ko‘ylagi bichimi yeng konstruktsiyasining tuzilishiga va yeng o‘mizining o‘ yilishiga qarab o‘tkazma yengli, reglan yengli, ort va old bo‘laklar bilan yaxlit bichilgan yengli bo‘lishi mumkin. Hamma yenglar ham tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun-kalta va h.k. bo‘lishi mumkin.

Bukib tikiladigan yeng



Bukib tikiladigan yeng uchlari andoza yordamida yoki andozasiz burmalanadi.
Bunda yengning qiyama qirqimida chok haqiga 1,2-1,5 sm chiqarib, yeng uzunligi o‘lchab olinadi. Shu uzunlikda yeng uchini bukish chizig‘i belgilanadi, yeng uchidagi notekis joylar burlab olinadi va qirqib tashlanadi.
Yeng uchi qirqimi teskariga 0,7-1,0 sm bukiladi va bukish chizig‘i bo‘ylab yana bukib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi yoki yeng qirqimi yopiq qirqimli qilib maxsus buklagich yordamida bukib tikiladi.
Ipak yoki jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukiladi va yashirin bahyali mashinada bukib tikiladi yoki qo‘lda yashirin qaviqlar bilan tikiladi. Qalin materialdan tikiladigan yenglarning qirqimlari oldin maxsus mashinada yo‘rmalanadi keyin belgi chiziq bo‘ylab bukiladi va maxsus yashirin bahyali mashinada tikiladi yoki yashirin qaviqlar bilan qo‘lda gir aylantirib tikiladi yoki har 3-4 sm oraliqda ba’zi joylari chatib qo‘yiladi. Yeng uchi qaytarmali bo‘lsa yeng uchini belgilashda shu belgi chiziq qaytarma kengligidan ikki barobar ortiq

kenglikda chok haqi qo‘shib belgilanadi.Yeng qirqimi teskariga belgi chiziq bo‘ylab bukiladi va sirma qaviq bilan ko’klanadi yoki ko‘klamay maxsus ignalar bilan qadam qo‘yiladi.Bukish haqining ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm kenglikda teskariga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi.

Qalin gazlamalardan tikiladigan yeng uchining qirqimi oldin maxsus mashinada yo‘rmalanadi, keyin universal mashinada qo‘yma chok bilan tikiladi. Bunda yeng uchini tikishda maxsus buklagich yordamida bukib tiksa ham bo‘ladi. Yengning qaytarma qismini yeng o‘ngiga qaytarib choklar ustida qaytarmaning yuqori ziyi dan 1 sm oraliqda qo‘lda yashirin qaviq bilan chatib qo‘yiladi.

Yeng uchidan bukish haqi qoldirmay bichiladigan yenglarning uchiga mag‘iz qo‘yib tikiladi. Yengning o‘ngiga mag‘izning o‘ngi qo‘yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi.Chok haqi mag‘iz tomonga qaytariladi va yeng uchiga ulangan bahyaqatordan 0,1-0,2 sm oraliqda mag‘izga bostirib tikiladi.

Material qalin bo‘lsa, mag‘iz qirqimi bukilmay, oldin yo‘rmalanadi, keyin yashirin bahyali maxsus mashinada giraylantirib tikiladi yoki qo‘lda yashirin qaviqlar bilan har 3-4 sm oraliqda chatib qo‘yiladi.

Yeng uchi taqilmali bo‘lib, mag‘iz qo‘yib tikiladigan bo‘lsa izmaga mo‘ljallangan shnur qirqimlarini yeng qirqimiga qaratib qo‘yiladi va universal mashinada belgi chiziqlar bo‘ylab petlani yengga bostirib tikiladi. Yengning o‘yig‘iga mag‘izning o‘yig‘ini qo‘yib, yeng uchi va taqilma uchlari ag‘darma chok bilan tikiladi.

Taqilma burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Mag‘iz yengning teskarisiga ag‘darib o‘tkaziladi, ichki qirqimlari yuqorida aytilgandek tikiladi. Yeng uchida asosiy bo‘lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, yeng uchun dazmollanadi va taqilma chap tomoniga petlyalarga moslab tugma qadaladi.

Manjetli yengni tikish



Yeng manjeti ulanma va qaytarma bo‘lib, asosiy bo‘lak bilan birga bichilishi mumkin.

Ulanma manjet taqilmali bo‘lib,bu taqilma yeng chokining davomida bo‘lsa, manjet bo‘lakni o‘ngini ichkariga qaratib uzunasiga bukib, yon tomonlari ag‘darma chok bilan tikiladi. Burchakdagi chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va manjet o‘ngiga ag‘dariladi. Tayyor manjetning o‘ngini yeng teskarisiga qaratib juftlandi va 0,7-1,0 sm kenglikda chok bilan ulanadi. Yengda burma yoki taxlamalar mo‘ljallangan bo‘lsa, kertimlarga moslab taxlama hosil qilinadi yoki maxsus tepki yordamida manjetni ulayotgan da burma hosil qilinadi.Manjetning ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi va manjet ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2sm oraliqda bostirib tikiladi.

Qalin materiallardan tikiladigan ulanma manjet yeng o‘ngidan ulanadi.

Manjetning ichki qirqimi maxsus mashinada yo‘rmalanadi. Manjet ulangan chokdan 0,1sm oraliqda

bo‘lak o‘ngidan bahyaqator yuritganda manjetning ochiq yo‘rmalangan tomoni shu bahyaqator bilan ulanadi.

Taqilmasiz ulanma manjetlarni maxsus mashinada ulash paytida qirqimlarini yo‘rmab ketish ham mumkin. Modelda mo‘ljallangan bo‘lsa, maxsus tepki yordamida burma hosil qilib, bir yo‘la manjet ulanadi, qirqimlari yo‘rmalanadi.

Yeng manjet uzunligiga mo‘ljallab bichilgan bo‘lsa, yengning choklari tikilgandan keyin yeng uchini belgilashda uchta belgi chiziq chiziladi. Birinchi belgi chiziq bo‘ylab bukish haqi yeng teskarisiga bukiladi.

Yengning ochiq qirqimi atrofidan ikkinchi belgi chiziq bo‘ylab bukiladi va shu bukilgan ziyni uchinchi belgi chiziqqa to‘g‘rilab, modelda ko‘rsatilgan kenglikda bostirib tikiladi.

Qaytarma manjetni tikish



Yeng manjeti bitta bo‘lakdan iborat bo‘lsa, uni o‘ngini ichkariga qaratib yon tomoni biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, ip gazlamada qo‘lda yorib to‘g‘rilanadi.

Manjet o‘ngiga ag‘dariladi va ikki bukib dazmollanadi. Manjet qirqimlarini yeng uchi qirqimlariga to‘g‘ri keltirib, manjetni yengining teskarisiga qo‘yib ulanadi, chok qirqimlari yo‘rmalanadi. Chok haqini yeng tomonga bukib,biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm masofada yengga bostirib tikiladi. Manjet ustki va ostki bo‘lakdan iborat bo‘lsa, ularning o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yiladi va yuqori tomoni 0,5-0,6 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Manjetning yon tomoni biriktrib tikiladi, choklar yorib dazmollanadi yoki tekislab dazmollanadi yoki tekislab qo‘yiladi va o‘ngiga ag‘dariladi-da, ustki bo‘lak manjet bo‘lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant chiqarib dazmollanadi.Tayyor manjet yuqorida aytilgandek yengga ulanadi, yeng uchi dazmollanadi.



Yenglarning chizma ko‘rinishi.
1.Bukish texnologiyasi; 2-ulanma manjet; 3-reglan yeng.

Foydalanilgan adabiyot ro'yhati:

1. Shoira Madjidova Bolalar kyimini tikish texnologiyasi Toshkent-2021

2. S.Sh.Toshpo’latov M.K.Rasulova Ayollar kiyimini tikish texnologiyasi Toshkent-2021
3. Sh.G.Madjidova M.A.Aripjanova D.A.Bahriddinova Bolalar kyimni konstruksiyalash va modellashtirish Toshkent-2021
4. R.M Ismailova M.K.Rasulova B.D Sharipov Tikuvchilik asoslari Toshkent-2021

