

Hamdamova Nozima Mukimovna

TEKNOLOGIK TA'LIM PRAKTIKUMI

Oliy o'quv yurtlarining 60112300-Teknologik ta'lim yo'nalishi
talabalariga mo'ljallangan darslik

**“KAMOLOT” nashriyoti
Buxoro – 2024**

UO‘K: 378.12.372.857

KBK: 74.202.4

H20

Hamdamova Nozima Mukimovna, Texnologik ta’lim praktikumi / [Matn]: darslik / N.M.Hamdamova - Buxoro : “BUXORO DETERMINANTI” MCHJning Kamolot nashriyoti, 2024. - 428 b.

Ushbu darslik oliy o‘quv yurtlarining 60112300 Texnologik ta’lim yo‘nalishi o‘quv rejasida ko‘rsatilgan texnologik ta’lim praktikumi dasturiga muvofiq tayyorlangan bo‘lib, unda mazkur ta’lim yo‘nalishida tahsil olayotgan qizlar uchun amaliy mashg‘ulotlar, amaliy mashg‘ulotda tayyorlanadigan buyumlarning texnologik xaritalari, mavzularni o‘zlashtirishga doir test savollari yoritilgan. Darslikdan oliy o‘quv yurtlarining professor o‘qituvchilari, sohada faoliyat yuritayotgan tadqiqotchilar foydalanishlari mumkin.

Taqrizchilar:

G.V. Izbullayeva - BuxDPI Pedagogika psixologiya va texnologik ta’lim kafedrasini mudiri, p.f.f.d. (PHD), dotsent.

Sh.H. Quliyeva - BuxDU Texnologik ta’lim kafedrasini dotsenti, pedagogika fanlari nomzodi

ISBN: 978-9910-761-42-3

Ushbu darslik Oliy ta’lim, fan va innovatsiyalar vazirligining 2022-yil 9-sentabrdagi 302-sonli buyrug‘iga asosan nashrga ruxsat berildi. Ro‘yxatga olish raqami 302-0189.

© “KAMOLOT” nashriyoti
© Hamdamova Nozima Mukimovna

KIRISH

Mamlakatimizda ta'lim tizimi, uning moddiy-texnik bazasini shakllantirish va mustahkamlash borasida salmoqli ishlar bajarildi. O'qitayotgan va bilim olayotgan kadrlar uchun o'quv-me'yoriy hujjatlarni xalqaro andozalarga moslashtirish borasida ham uzluksiz ishlar davom ettirilmoqda. Maktabgacha, umumiy o'rta, professional, oliy ta'lim, ilmiy tadqiqotlar va kadrlar malakasini oshirish va qayta tayyorlash tizimida inson kapitalini rivojlantirish uchun juda katta mablag' ajratilyapti. Prezidentimiz "Yangi O'zbekiston maktab ostonasidan, ta'lim-tarbiya tizimidan boshlanadi" degan fikrni bejiz ta'kidlamagani yaqqol namoyon bo'ladi. Bu g'oya ta'lim tizimida mehnat qilayotgan o'qituvchilarga va bo'lajak mutaxassis o'qituvchilar zimmasiga juda katta ma'suliyat yuklamoqda. Pedagog endi diplomida qayd etilgan muayyan fan bo'yicha o'qituvchilik qilishi emas, balki shu sohaning mutaxassisi maqomi uchun o'z ustida ishlashi davr talabi ekanligi barchamizga ma'lum.

Ushbu o'quv qo'llanma talabalarini umumiy o'rta ta'lim maktablari o'quvchilariga ta'lim-tarbiya berish ishiga yo'naltirish uchun ularga maktablarda bolajak texnologiya fani o'qituvchilari bilishi zarur bolgan fanga kirish, "Servis xizmati" yo'nalishlari bo'yicha o'quv ustaxonalarida ish o'rnini to'g'ri tashkil qilish, tikuvchilikda xavfsizlik texnikasi qoidalari, gazlamaga ishlov berish, mahsulot (kiyim) yaratish uchun bolalar, ayollar, erkaklar kiyimlari namunalarini tikish, kabi bilim, ko'nikma hosil qilishga mo'ljallangan.

Shuningdek, talabalar mustaqil ta'limda ayollar kiyimlarining bo'yin o'yindilariga ishlov berish namunalarini tayyorlash, ayollar kiyimlariga turli xildagi yeng namunalarini tayyorlash, ayollar kiyimlariga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlash, ayollar milliy ko'yilagiga turli xildagi koketka namunalarini tayyorlash, erkaklar ko'yilagiga taqilmalar namunasini tayyorlash, erkaklar ko'yilagiga yoqa, yeng va manjet namunalarini tayyorlash, o'g'il bolalar shortigining namunasini tayyorlash, o'g'il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) namunasini tayyorlash va boshqa ma'lumotlarni o'rganadi.

AMALIY MASHG'ULOTLAR

1-AMALIY ISH

MAVZU: KIRISH. TIKUVCHILIK USTAXONALARIDA ISH O'RNINI TASHKIL QILISH TEXNOLOGIYASI. TEXNIKA XAVFSIZLIGI QOIDALARI

Ishdan maqsad: Talabalarda tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi va texnika xavfsizligi qoidalarini bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar, asbob-uskuna va moslamalar:

Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi va texnika xavfsizligi qoidalariga oid plakatlar, tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi va texnika xavfsizligi qoidalariga oid video lavhalar, tikuvchilikda ishlatiladigan yaroqsiz asbob-uskunalaridan na'munalar.

Asosiy masalalar:

1. Tikuvchilik ustaxonalarini to'g'risida ma'lumot.
2. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi
3. Tikuvchilik ishlarida texnika xavfsizligi qoidalarini

Tikuvchilik ustaxonalarini keng, yorug', quruq va ozoda bo'lishi kerak. Devor va mebellarning rangi katta gigiyenik va pedagogik ahamiyatga ega. Shuning uchun devorlar och, sokin ranglarga bo'yalishi lozim. Ustaxona tabiiy va suniy jihatdan yaxshi yoritilgan bo'lishi kerak.

Ustaxonalar ikki kishilik o'quv stollari, yozuv taxtasi, magnitli taxta, kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo'l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stollari va manekenlar bilan jixozlanadi (1-rasm).

O'tirish uchun imkon boricha baland-pastligi rostlanadigan vintli o'rindiqlar qoyiladi.

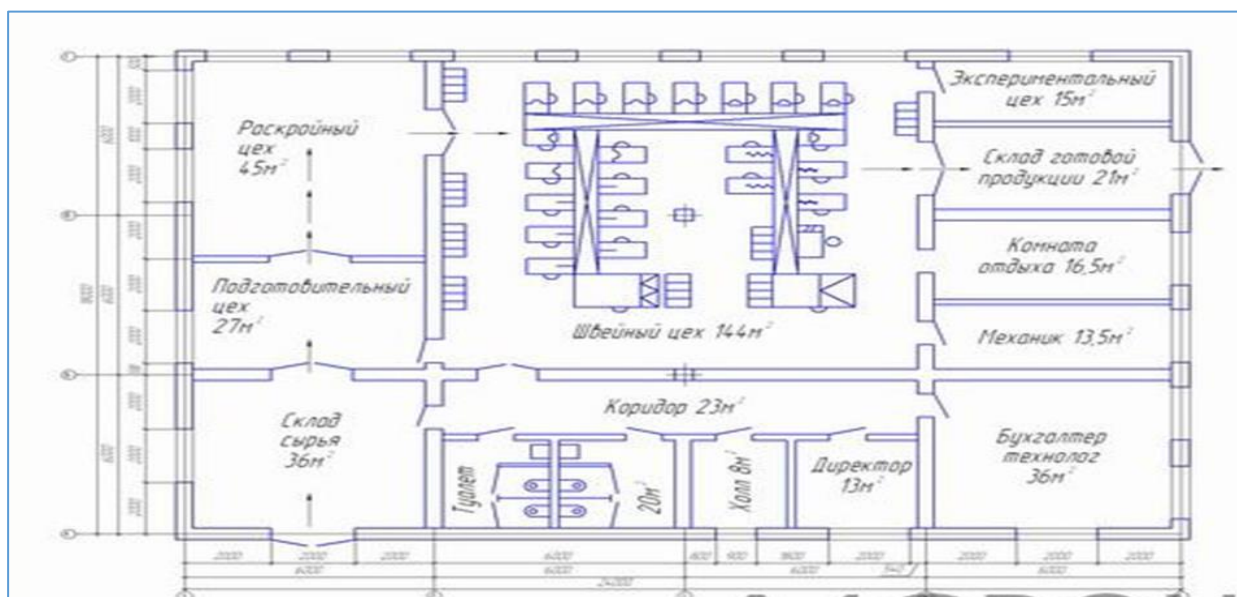
Tikuv ustaxonasida kuzgu va kiyim ilgichlar bilan jihozlangan, kiyib ko‘rish kabinasi bo‘lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlash uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jihozlangan alohida joy ajratiladi.

Asbob - uskunalar, jihozlar, ko‘rgazmali qo‘llanmalar, ish na‘munalari mahsus shkaflarda saqlanadi.

Ustaxonada albatta birinchi tibbiy yordam ko‘rsatish uchun zarur bo‘lgan dori-darmonlar bilan taminlangan aptechka bo‘lishi zarur.

Tikuv ustaxonalarida quyidagi ko‘rsatmalar ko‘rinadigan joylarga osib qo‘yiladi.

1. Tikuv ustaxonasining ichki tartib-qoidalari.
2. Xavfsizlik texnikasi qoidalari.
3. Mehnat, hunar haqida hikmatli so‘zlar.
4. Mahsus adabiyotlar, albomlar joylashtirilgan vitrina.



1-rasm: Tikuv ustaxonalarining jihozlanishi.

Tikuvchilik ustaxonasini jihozlash, ish o‘rinlarini to‘g‘ri tashkil etish, xavfsizlik texnikasi, sanitariya-gigiyena qoidalariga va estetik talablarga mos ravishda bajarilganda mehnat ko‘nikmalarini shakllantirishga, mehnatga to‘g‘ri munosabatni va mehnat madaniyatini tarbiyalashga imkon yaratiladi.

Qo'lda tikishda ish o'rnini tashkil qilish

Kiyimlarni ko'plab ishlab chiqarishda va kiyimlar yakka buyurtmalar bo'yicha tikiladigan atelelarda har bir ishchining o'z stoli bo'ladi.

Ish xarakteriga qarab ishchi qo'lda bajariladigan ishlarni o'tirib yoki turib bajarishi, stolga bitta detalni yoki tayyor buyumni qo'yishi mumkin. Shunga ko'ra ish jihozlari va ish o'rnining tashkil qilinishi har xil bo'lishi mumkin. Ish o'rnining to'g'ri tashkil qilinishi har bir operatsiyada mehnat unumdorligini oshirishga yordam beradi. Ishning yuqori sifatli chiqishini ta'minlaydi.

Ust va yengil kiyimlar tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida stol-stul va oyoq qo'yiladigan taglik bo'lishi shart. Stulning konstruksiyasi har xil bo'lishi mumkin, lekin u o'rindiqni burish va balandlikka rostlash suyanchiqning vaziyatini o'zgartirish imkonini berishi kerak. Stolning o'ng tomoniga (qo'l yetadigan joyiga) ipli g'altaklar uchun mahsus taglik qo'yiladi. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asbob va predmetlar stol tortmalarida saqlanadi, ish vaqtida esa ular ishchining o'ng tomoniga stolga yoki tokchalariga qo'yiladi.

Ish smenasi mobaynida detal va chala fabrikatlarni joylashtirish uchun stol ustiga sharnirli gorizontaal kronshteyn mahkamlanishi yoki ko'chma kronshteyn yo bo'lmasa ko'chma stellaj o'rnatilishi mumkin.

Ishlab chiqarish chiqindilarini solish uchun olinadigan chiqindi to'plagich bo'lishi lozim. Qaychini hamisha muayyan zonada saqlash uchun stol ustiga magnit mahkamlanishi kerak.

Buyumning xiliga va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi.

Ish tugagandan keyin ish o'rnini yaxshilab yig'ishtirib tozalab qo'yish zarur. Ishlov berilayotgan detal asbob va moslamalarni stol tortmalariga yoki shkaflarga o'z o'rniga qo'yish kerak.

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalariga esa: maneken, andoza, pichoqli halqa, qoziqcha, to'g'nog'ich va boshqalar kiradi.

Ishning sifati ishchining ish unumi, ish qobiliyati va kayfiyati, ko'p jihatdan asbob hamda moslamalarni to'g'ri tanlashga bog'liq. Asbob va moslamalar kiyim tikiladigan gazlama va bajariladigan ishlarning turiga qarab tanlanadi.

Mashinada tikishda ish o'rnini tashkil qilish.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun mo'ljallangan ish o'ri individual elektr yuritmalik stol, o'rindig'i rostlanadigan vintli stul bilan jihozlanadi. Stolga tikuv mashinasining bosh qismi o'rnatiladi, zarur asbob va moslamalar qo'yiladi.

Elektr dvigatelini ishga tushirish uchun vklyuchatel knopkasi yoki mashina pedali bosiladi.

Ish o'rnida alohida yurtgich tarzidagi yoki mashina korpusida o'rnatilgan mahalliy chiroq bo'lishi lozim. Tepkini oyoq bilan ko'tarish uchun stol qopqog'i tagiga tirsakli richak o'rnatilgan. Stolning sirti silliq bo'lishi lozim. Naychaga ip o'rash uchun stolga mahsus jihoz mahkamlangan. Stol ish sirtining yuzi jihoz va moslamalarning o'lchamiga, buyum detallari o'lchamiga hamda bajariladigan ish xarakteriga qarab belgilanadi. Stolda ishlanadigan detallar hamda mazkur texnologik operatsiyani bajarish uchun zarur bo'lgan asbob va moslamalargina turadi. Ish o'ri ochiladigan taglik bilan jihozlanishi mumkin. Agar mehnat taqsimoti sxemasi bo'yicha bitta ishchi ikkita mashinada ishlaydigan bo'lsa, bu vintli stulda o'tirishi yoki bir mashinadan ikkinchi relsga o'rnatilgan maxsus stulda surilishi mumkin. Agar potokda chalafabrikat bir ishchidan ikkinchisiga qo'lda uzatiladigan bo'lsa, ish o'ri oraliq stollar, nishab stollar va novlar bilan jihozlanadi. Ish oxirida ish o'rnini yaxshilab tozalash, ishlayotgan detallarni shkafga qo'yish, asbob va moslamalarni stol tortmasiga solish kerak. Ish o'ri to'g'ri tashkil qilinganda mehnat va unumdorligi oshadi va mahsulot sifati yaxshilanadi.

Tikuvchining mashina oldida to'g'ri o'tirishi, ish usullarini o'zlashtirib olishi mehnat unumdorligini oshirishga imkon beradi. Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko'zidan 30–40 sm nari turishi, tikuvchining tirsaklari esa stol qopqog'i bilan bir xil balandlikda bo'lishi

kerak. Stulning balandligini to'g'ri tanlash katta ahamiyatga ega. Odatda, o'tirgich balandligini rostlash mumkin bo'lgan burama stullar ishlatiladi. Tikuvchi mashina bosh qismining ro'parasida o'tirishi, uning ikkala oyog'i pedal ustida turishi lozim. O'ng oyoq kaftini sal oldinroq qo'yish kerak, bunda mashinani asosan o'ng oyoqda yurgizib, chap oyoqda to'xtatiladi. Zo'riqish ham ikki oyoqqa bir xilda taqsimlanib, mashinada ishlash birmuncha osonlashadi. Tikilayotganda tepkini ko'tarish uchun tizza richagi bosiladi, u o'ng oyoq tizzasi balandligida bo'lishi kerak.

Ish boshlashdan oldin iplarning to'g'ri taqilganligini tekshirish, agar zarur bo'lsa, mashinani moylash kerak. Bunda mashinaning elektr yuritmasi o'chirilgan bo'lishi kerak. Tikilayotgan detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.

Bahyaqator chok boshlanishida va oxirida puxtalanadi. Chok boshlanishidagi bahyaqatorni puxtalash uchun uzunligi 10–15 mm bahyaqator yuritiladi-da, orqaga qaytarish richagi bosiladi, material orqaga qaytadi va xuddi oldingi bahyaqator chizig'i ustidan ikkinchi bahyaqator yuritiladi. Bir-biriga nisbatan burchak hosil qiladigan bahyaqatorlar yuritayotganda bahyaqator uzilib qolmassligiga va ignaning birinchi bahyaqator yuritayotgandagi oxirgi sanchig'i yangi bahyaqatorning birinchi sanchig'i bo'lishiga ahamiyat berish kerak. Materiallar surilib ketmasligi uchun mashinani igna eng pastki holatdalgida to'xtatib, so'ngra tepkini ko'tarib, materialni ma'lum burchakka buriladi. Tepki tushirilib, yangi yo'nalishda bahyaqator yuritiladi.

Yarimavtomatik tikuv mashinalarini ishlatishda ba'zi hollarda bitta tikuvchi ikkita mashinani boshqarishini ta'minlash uchun ish o'rni tashkil qilinadi (2-rasm). Birinchi yarimavtomatik tikuv mashinasida texnologik jarayon bajarilgunga qadar tikuvchi ikkinchi mashinaga mahsulotni joylashtiradi. Tikuvchining ishlashi qulay bo'lishi uchun ish joyi qo'shimcha moslama va qurilmalar bilan jihozlanadi. Bundan tashqari mahsulotni ish joyidan chiqarib olish uchun avtomatik va yarimavtomatik mexanizmlar qo'llaniladi. Mashinada esa ipni avtomatik qirqish va tepkini avtomatik ko'tarish mexanizmi bo'lishi kerak.

O'quv-tikuv ustaxonalarining ham poli taxtadan bo'lishi, xonalar yaxshi tabiiy va sun'iy shamollatiladigan bo'lishi, havo temperaturasi qishda 14-16 S, yozda 20 S dan oshmasligi kerak, yoritish uchun tabiiy yorug'likdan yoki sharoitga qarab yorug'lik lampalaridan foydalanish (havo bulut bo'lganda o'quvchi ko'z nurini saqlagan holda sun'iy yoritish lampalari bo'lishi shart.) hamda ustaxona devorlari yorqin rangdagi bo'yoqlar bilan bo'yalishi kerak.



2-rasm: Yarimavtomatik tikuv mashinalarining joylashishi.

Ustaxonadagi jihozlarning rang jihatdan bezatilishiga ham e'tibor berish kerak. Yorqin, fiziologik jihatdan asoslangan bo'yoqlar jihozlarning turli qismlari, ishlanuvchi obektlar bilan ustaxonaning umumiy foni o'rtasida yaqqol farq bo'lishini ta'minlaydi.

Ustaxonalardagi shovqin va tebranishning kamayishiga shovqin yutuvchi va tebranishni yo'qotuvchi jihozlardan, eng to'g'ri kasb-hunar usullaridan foydalanish yo'li bilan erishilishi mumkin.

O'quv ustaxonalaridagi asbob-uskunalarini joylashtirish vaqtida yong'inga qarshi choralarga, mehnatni muhofaza qilish va sanoat sanitariyasi talablariga rioya qilish zarur, ustaxonalar asbob-uskunalar bilan to'ldirilib yubormasligi kerak. Tikuv mashinalar va ularning orasidagi o'tish yo'llari belgilangan meyorlar darajasida bo'lishi lozim. Dastgohlar, tikuv mashinalarning oxirgi qatorlari bilan ustaxona devorlari orasidagi masofa kamida 0,5 m bo'lishi kerak.

Ustaxonada qo‘l yuvish, ustki va maxsus kiyim-kechaklar saqlanishi uchun sanitariya-gigiyenik talablariga rioya qilgan holda shart-sharoit yaratilgan bo‘lishi kerak.

Ustaxonalarning maydonidan oqilona foydalanish, ularning toza bo‘lishi, asbob-uskunalarining to‘g‘ri turishi, estetika talablariga rioya qilish va namunali tartib – bularning hammasi o‘quvchilarni intizomlilik va davlat mulkini ehtiyot qilish ruhida tarbiyalash uchun katta ahamiyatga egadir.

Xavfsizlik texnikasi - mehnat muhofazasi bo‘limlaridan biri; ishlab chiqarishdagi jarayonlarda vujudga keladigan xavfli omillarning ishlovchilarga zararli ta’siri oldini olishga doir tashkiliy va texnik tadbirlar hamda vositalar majmui. Ularni yaratish va ishlab chiqarishda qo‘llash ishlari belgilangan tartibda tasdiqlangan me’yoriy texnik hujjatlar (standartlar, qoidalar, me’yorlar, instruksiyalar) asosida amalga oshiriladi. Tashkiliy tadbirlar: ishchilarga xavfsiz va zararsiz ish usullari to‘g‘risida yo‘l-yo‘riqlar berish, ishlab chiqarish sanitariyasi va mehnat gigiyenasi asoslarini o‘rgatish; mehnat qilish va dam olish qonun qoidalarini ishlab chiqish va ishlab chiqarishga tadbiq qilish.

Texnik tadbirlar ma’lum me’yorlar va qoidalarga asoslanadi. Bunda insonning ruhiy, anatomik, fiziologik xususiyatlari hisobga olinadi. Masalan, mashinaning boshqarish organlarini inson uchun qulay yerga joylashtirish, ish vaqtida zararli chang, gaz chiqmasligini ta’minlash zarur, xavfli ta’sirlardan himoya qilish uchun to‘siqlar qilinadi, ogohlantiruvchi belgilar va plakatlar osib qo‘yiladi. Ko‘pincha ishlayotgan mashinalarning uzellari bilan bog‘liq qurilmalar (elektron qurilmalar, fotoelement, avtomatik saqlagich) dan foydalaniladi. Bularga saqlagich klapanlari, vklyuchatellar, eruvchan saqlagichlar, shtiftlar va boshqalar kiradi. Xavfli, zararli ishlarni bajarishda jarayonlarni uzoqdan turib boshqarish usuli yaxshi samara beradi. Himoya qilishda signalizatsiyadan foydalaniladi. Jihozlarni yurgizib yuborishdan oldin ularning ishi tekshiriladi hamda sinaladi. Juda xavfli jihozlar (bosim ostida ishlaydigan idishlar, yuk ko‘tarish mashinalari) davlat inspeksiyasi nazorati ostida bo‘ladi, namlik, havoning tozaligi, shovqinlar, nurlanish ta’siri va

boshqalar doimo nazorat qilinadi. Ishlab chiqarishning muayyan sohalarida ishlaydigan kishilar qoidalarga muvofiq shaxsiy himoya vositalari (kiyim-bosh, poyabzal, ehtiyot belbog'i, ko'zoynak va boshqalar)dan foydalanadi. Har bir korxonada xavfsizlik texnikasi uchun ma'muriyat javobgar hisoblanadi.

Narsalarni ishlayotgan mashina ustidan uzatish mumkin emas. Elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surish, uni tozalash mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi. Ish o'rnida asboblarning sochilib yotmasligi qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak. Ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib qo'yilmaslik zarur.

Asosiy ishlar tikuv mashinasi, igna, qaychi, santimetrli lenta, dazmol va hokazolar bilan ish olib boriladi.

Tikuv mashinasida ishlaganda:

1. Elektr toki bilan ishlaydigan tikuv mashinasining o'tkazgichini yerga ulangan qilish kerak.
2. Sochlar ro'mol ostiga olingan bo'lishi kerak.
3. Mashina harakatlanuvchi qismiga juda yaqin egilish taqiqlanadi.
4. Mashinada tikishdan oldin gazlamada to'g'nog'ich yoki igna yo'qligiga ishonch hosil qilish.
5. Tikuvchining mashina oldida to'g'ri o'tirishi, ish usullarini o'zlashtirib olishi mehnat unumdorligini oshirishga imkon beradi.
6. Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak.
7. Tikayotganda tepkini ko'tarish uchun tizza richagi bosiladi, u o'ng oyoq tizzasi balandligida bo'lishi kerak.
8. Ish boshlashdan oldin iplarni to'g'ri taqilganligini tekshirish, agar zarur bo'lsa, mashinani moylash kerak. Bunda mashinaning elektr dvigateli o'chirilgan bo'lishi kerak.
9. Tikayotganda detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.
10. Chok haqi o'ng tomonga qarab turishi kerak.

11. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko'zidan 30-40 sm nari turishi, tikuvchining tirsakli stol qopqog'i bilan bir xil balandlikda bo'lishi kerak.

Igna va to'g'nog'ich bilan ishlaganda:

1. Tikish ishlarini bajarishda angishvonadan foydalanish.

2. Igna va to'g'nog'ichni maxsus ajratilgan joyda (maxsus yostiqcha, quticha va boshqalar)da saqlash, ularni ish o'rni (stol)da qoldirmaslik, igna va to'g'nog'ichni og'izga solish ta'qiqlanadi (3-rasm).

3. Zanglagan igna bilan tikish taqiqlanadi.

4. Gazlama va andozani tutishda to'g'nog'ichni ishlovchidan qarshi tomonga qaratib mahkamlash.

5. Tikish ishlarini bajarishda angishvonadan foydalanish.

6. Igna va to'g'nog'ichni maxsus ajratilgan joyda (maxsus yostiqcha, quticha va boshqalar)da saqlash, ularni ish o'rni (stol)da qoldirmaslik.

Qaychi bilan ishlaganda:

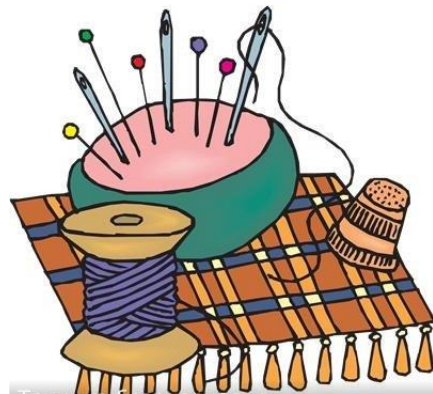
1. Qaychini belgilangan joy (quticha)larda saqlash.

2. Qaychi bilan ishlashda uni keskich qismini yopiq holda, ishlovchidan qarshi tomonga qaratib saqlash.

Dazmol bilan ishlaganda:

1. Elektr tarmog'iga ulangan dazmolni qarovsiz qoldirmaslik.

2. Dazmolni elektr tarmog'iga ulash yoki uzishda qo'lning quruq bo'lishi.



3-rasm: Igna va to'g'nog'ichlar



4-rasm: Dazmol bilan ishlash

3. Dazmolning meyorda ishlashini nazorat qilish, nosozliklar to'g'risida o'qituvchiga xabar berish.

4. Dazmolni issiqqa bardoshli asbest, marmar yoki sopoldan tayyorlangan taglikka qo'yish (4-rasm).

5. Dazmolni tarmoqdan ham doim faqat vilkasidan tutgan holda uzish.

6. Beton polli xonalarda dazmollash vaqtida albatta rezina taglikda turish lozim.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi va texnika xavfsizligi qoidalari mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi va texnika xavfsizligi qoidalari bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Tikuv ustaxonalarida qanday ko'rsatmalar bo'lishi kerak.

a) 1. Tikuvchilik ustaxonalari to'g'risida ma'lumot. 2. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi 3. Tikuvchilik ishlarida texnika xavfsizligi qoidalari.

b) 1. Tikuv ustaxonasining ichki tartib-qoidalari. 2. Xavfsizlik texnikasi qoidalari. 3. Mehnat, hunar haqida hikmatli so'zlar. 4. Maxsus adabiyotlar, albomlar joylashtirilgan vitrina.

c) 1. Elektr toki bilan ishlaydigan tikuv mashinasining o'tkazgichi yerga ulangan bo'lish kerak. 2. Tikuv mashina harakatlanuvchi qismiga juda yaqin yaqin o'tirish taqiqlanadi. 3. Mehnat, hunar haqida hikmatli so'zlar.

d) barcha javoblar to'g'ri.

2. Yengil kiyimlar tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida nimalar bo'lishi shart?

a) stol- stul va oyoq qo'yiladigan taglik.

b) ipli g'altaklar uchun mahsus taglik.

c) xavfsizlik texnikasi qoidalari.

d) barcha javoblar to'g'ri.

3. Qaychini qanday saqlash zarur?

a) stol ustiga o'rnatilgan magnit mahkamlanishi kerak.

b) stolning o'ng tomoniga qo'l yetadigan joyida bo'lishi kerak.

c) qaychi uchun mahsus taglik bo'lishi kerak.

d) to'g'ri javob ko'rsatilmagan.

4. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga nimalar kiradi?

a) qo'l ignalari, angishvona, qaychi, sanimetrli lenta,

b) maneken, andoza, pichoqli xalqa, qoziqcha, to'g'nog'ich

c) barcha javoblar to'g'ri.

d) to'g'ri javob ko'rsatilmagan.

5. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko‘zidan qancha masofada turishi kerak?

- a) 20-30sm
- b) 25-35sm
- c) 30-40sm
- d) 20-40sm

6. Tikuvchining mashina oldida gavdasi qanday turishi kerak?

- a) Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak.
- b) Tikuvchining gavdasi yuqoriga tekis turishi kerak.
- c) Tikuvchining gavdasi chap tomonga sal engashib turishi kerak.
- d) barcha javoblar to‘g‘ri.

7. O‘quv-tikuv ustaxonalarining havo temperaturasi qancha bo‘lishi kerak?

- a) qishda 20-22 S, yozda 15 S
- b) qishda 14-16 S, yozda 20 S
- c) qishda 20-25 S, yozda 20 S
- d) to‘g‘ri javob ko‘rsatilmagan.

8. O‘quv-tikuv ustaxonalariga qo‘yiladigan talablar qaysi rasmda to‘g‘ri ko‘rsatilgan?

a)

b)

c)



9. Tikuv mashinasida ishlaganda qanday talablar qo‘yiladi?

a) Ish boshlashdan oldin iplarni to‘g‘ri taqilganligini tekshirish, zarur bo‘lsa, mashinani moylash kerak, elektr toki bilan ishlaydigan tikuv mashinasining

o'tkazgichi yerga ulangan bo'lishi kerak, Tikayotganda tepkini ko'tarish uchun tizza richagi bosiladi, u o'ng oyoq tizzasi balandligida bo'lishi kerak. Tikayotganda detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.

b) Sochlar ro'mol ostiga olingan bo'lishi kerak. Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak. Chok haqi o'ng tomonga qarab turishi kerak. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko'zidan 30-40 sm nari turishi, tikuvchining tirsagi stol qopqog'i bilan bir xil balandlikda bo'lishi kerak.

c) barcha javoblar to'g'ri.

d) A javob to'g'ri.

10. Igna, ip va to'g'nog'ichlarni to'g'ri saqlash qaysi rasmda to'g'ri ko'rsatilgan?

a)



b)



c)



Amaliy topshiriqlar:



1. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasini o'rganib, ma'lumot tayyorlang.

2. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha asbob-uskuna va moslamalar bilan ishlashda texnika-xavfsizligi qoidalarini o'rganib ma'lumot tayyorlang.

3. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha asbob-uskuna va moslamalar bilan ishlashda sanitariya-gigiyena talablarini o'rganib, ma'lumot tayyorlang.

4. Tikuv mashinasida ishlaganda texnika xavfsizligi qoidalari va sanitariya gigiyena talablarini o'rganib ma'lumot tayyorlang.

5. Gazlama bilan ishlaganda texnika xavfsizligi qoidalari va sanitariya gigiyena talablarini o'rganib ma'lumot tayyorlang.

2-AMALIY ISH

MAVZU: IGNA, IP VA TIKUV MASHINALARINI TANLASH, GAZLAMANING O'NGINI TANLASH, DEKATIROVKA, IGNA, IP, GAZLAMANING BIR-BIRIGA MOSLANISHI

Ishdan maqsad: Talabalarda igna, ip va tikuv mashinalarini tanlash, gazlamaning o'ngini tanlash, dekatirovka, igna, ip, gazlamaning bir-biriga moslanishi bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish



5-rasm: Ignalar

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Igna, ip va tikuv mashinalarini tanlash, gazlamaning o'ngini tanlash, dekatirovka, igna, ip, gazlamaning bir-biriga moslanishiga oid plakatlari, igna, ip va tikuv mashinalarini tanlash, gazlamaning o'ngini tanlash, dekatirovka, igna, ip, gazlamaning bir-biriga moslanishiga oid video lavhalar, tikuvchilikda ishlatiladigan yaroqsiz asbob-uskunalaridan na'munalar.

Asosiy masalalar:

1. Igna va ip turlari to'g'risida ma'lumot.
2. Gazlamani o'ngini tanlash.
3. Dekatirovka.
4. Igna, ip, gazlamani bir-biriga moslash.

Qo'l ignalari o'tkir, elastik, sinmaydigan, silliq: pitirsiz, teshigidan ip bimalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarning yo'g'onligi (diametri) va uzunligi, teshiklarining kattaligi har xil bo'ladi. Ignalar uzunligi va diametri bo'yicha nomerlarga (1 dan 12 gacha). bo'linadi (5-rasm). Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi (1- jadval).

Ignalar o'lchamlari va vazifasi

Igna nomeri	Diametri, mm	Uzunligi, mm	Vazifasi
			<i>Quyidagilardan kiyim tikish:</i>
1	0,6	35	yengil ip gazlama, ipak va jun gazlamadan
2	0,7	30	yengil ip gazlama, ipak va jun gazlamadan
3	0,7	40	jun gazlamadan, shuningdek, o'rtacha qalinlikdagi gazlamalar: triko, yengil tarama
4	0,8	30	jun gazlamadan, shuningdek, o'rtacha
5	0,8	40	lamalar: triko, yengil tarama
6	0,9	35	gazlamalar va hokazodan
7	0,9	45	
8	1,0	40	qalin gazlamalar
9	1,0	50	sukno va boshqalardan
10	1,2	50	
I 12	1,6 1,8	75 80	qop, pogon na boshqalar tikish

Qo'l va mashina ignalari bo'ladi. Qo'l ignalari oddiy va to'rlash ignalariga bo'linadi. Oddiy ignalar uzunlik o'lchamlari (35 mm dan 80 mm gacha) va diametri boyicha o'lchamlar (0, dan 1,8 mm gacha) ni bildirgan nomerlar bilan ishlab chiqariladi. To'rlash ignalarining uchi oddiy ignalarga qaraganda to'ntoqroq bo'ladi va teshiklari uzunchoqroq bo'ladi. Ular 37 mm, 40 mm va 58 mm uzunlikda ishlab chiqariladi.

Ignalar tikilayotgan buyumning xiliga, gazlamaga va bajarilayotgan ishga qarab tanlanadi. Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi.

Yupqa ip gazlamalardan (marazet, batist, to‘r, volta va hokazodan) kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar: chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko‘ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi. Juda yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, 65,75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar, chunonchi, krepdeshin, krepsatin 60-80 nomerli iplar bilan, jun ko‘ylaklar 50-60 nomerli iplar bilan tikiladi. Yupqa gazlamalardan kostyum va paltolar tikishda 40-60, qalin gazlamalardan palto tikishda 30-40 nomerli iplardan foydalaniladi.

Tikuv iplari tikuv mashinalarining sifatiga ta'sir qiluvchi muhim omillardan biridir. Noto‘g‘ri ip ishlatilsa, hatto mukammal sozlangan tikuv mashinasi ham sifatli tikuv hosil qilmaydi. Masalan, agar iplar juda nozik bo‘lsa, unda qalinlashgan joylarda, choklarning kesishgan joylarida ip uziladi. Agar siz juda qalin ipni va ingichka ignani (ayniqsa, paxta ipini) ishlatsangiz, u holda ip igna ko‘zining tagida ishqalanadi va doimiy ravishda uzilib qoladi va hokazo.

Iplardan tashqari, noto‘g‘ri raqam, tikuv mashinasining ma'lum bir modeli uchun tikuv ignasi turi, shuningdek yuqori ipning noto‘g‘ri iplanishi kayfiyatni buzishi mumkin (6-rasm).

Iplarni tikishda "muammolar" paydo bo‘lishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun, siz ushbu matoga mos iplarni ishlatishingiz, tegishli son va turdagi ignalarni tanlashingiz, ustki va pastki iplarni to‘g‘ri burishingiz kerak. Shuni unutmangki, ip har doim ignaning ko‘ziga faqat uzun truba tomondan kiritiladi. Agar bu pozitsiyani zigzagli chokni bajaradigan tikuv mashinalari bilan aralashtirib yuborish deyarli mumkin bo‘lmasa, unda eski qulflash mashinalari (Podolsk, Zinger) bilan bu sodir bo‘ladi.



6-rasm: Turli gazlamalarni tikishga mo‘ljallangan ignalar

Bunday tikuv mashinalarida ipni ignaga qanday qilib to‘g‘ri kiritish kerakligi Podolsk tikuv mashinasi maqolasida batafsil tavsiflangan.

1. Qadimgi uslubdagi paxta ipidan foydalanmang

Qadimgi uslubdagi paxtadan qilingan iplar nafaqat yomon tikilish va uning doimiy ravishda sinishi uchun sababdir. Zamonaviy tikuv mashinalarining ayrim qismlarining eskirishi sababi shu. Yetarlicha egiluvchanlikka ega emaslar, ular plastik moki sirtini "teshib", unga tuzatib bo'lmaydigan zarar yetkazishi mumkin (7-rasm).

Biz bunday marshrutlarni bir necha bor ko'rganmiz, shuning uchun ushbu iplardan foydalanishni to'xtatishingizni qat'iy tavsiya qilamiz. Ulardan foydalanishingiz mumkin bo'lgan maksimal ko'rsatkich taxminiy qo'l ishi uchundir.

Do'konlarda arzon narxga mukammal sifatli iplarni sotib olishingiz mumkin. Ular bardoshli, ingichka va elastik va, eng muhimi, har qanday rang va soyada.

2. Tikuv mashinalari uchun to'g'ri ipni qanday tanlash kerak?

Tikuv iplari matoning sifati va qalinligiga qarab tanlanishi kerak. Tegishli tikuv ignasi raqami mato va ipning qalinligiga qarab tanlanishi kerak. Bu chiroyli va bir tekis tikishning shakllanishining asosiy sharti, halqaning yo'qligi, uzilishlar, qiyshiq tikuvlar va hatto tikuvdagi bo'shliqlar.

Overlokning mukammal ishlashi uchun tikuv iplari alohida ahamiyatga ega. Aytgancha, overloklar, gilamchalar va tikuv mashinalari (qopqoqli tikuv mashinalari) uchun katta



7-rasm: Turli ip o'ramlar

konusning bobinlarida (35-son) iplarni ishlatish qulay va maqsadga muvofiqdir. Ushbu iplar va iplar qo'llanmalarida osongina siljiydi. Ular bardoshli va elastik, va eng muhimi, ular tezda tugamaydi. To'g'ri, ularni sotib olish har doim ham foydali emas, chunki kamida 4 ta bobin talab qilinadi va siz faqat bitta etakni supurishingiz kerak.

Bunday holda siz ideal ipdan foydalanishingiz mumkin (35-raqam). Bundan tashqari, ular bulutli tikuvni hosil qiladi, eng muhimi, har bir ipning kuchlanishini alohida-alohida o'rnatish.

3. Tikuv iplarini markalash

G'altakdagi ip belgilarini tushunish har doim ham mumkin emas. Rossiyalik ishlab chiqaruvchilar tolali aralashmalarni bildiruvchi ikki raqamli harflardan va ipning qalinligini ko'rsatuvchi raqamli belgidan foydalanadilar. Masalan, LH iplarida lavsan va paxta tolasi



8-rasm: Ipning asosiy turlari

borligini anglatadi. LL bilan belgilangan tikuv iplarida zig'ir va lavsan tolalari mavjud. 35 yoki 45 harflari yonida joylashgan raqamlar ipning qalinligini bildiradi, 35 raqamli iplar esa 45 raqamidan ingichka bo'ladi. Aytgancha, LH 45 sonli iplar charm buyumlarni tikishda juda yaxshi. Mo'ynali kiyimlar bilan ishlash uchun, mo'ynali terilarni qo'lda mo'ynali tikuv bilan silliqlash yoki mo'ynali mashinada siz bir xil iplardan foydalanishingiz kerak, ammo raqamlar ingichka.

Har xil turdagi tikuv iplarining texnologik xususiyatlarini batafsil ko'rsatish zerikarli va foydasiz. Ipning tarkibini bilish mutlaqo ahamiyatsiz, asosiysi bu chiziq kuchli va chiroyli bo'lib, bo'shliqlar va tanaffuslar paydo bo'lmaydi. Shuni eslatib o'tish kerak bo'lgan yagona narsa - bu sintetik iplar, ularning makaralarida markirovka mavjud - 100% polester. Bunday ip juda yaxshi burilishga ega, u osongina tikuv mashinalarining detallari ustiga siljiydi, overloklar. Bu juda kuchli, elastik va ingichka iplar. Ushbu iplar har jihatdan tabiiy iplardan ustun bo'lib, zamonaviy matolarni tikishda juda mos keladi.

4. Tikuvchilik ipining asosiy turlari

Paxta ipi qo'lda tikish, hunarmandchilik, bastalash ishlarida yaxshi. Uning afzalliklaridan biri shundaki, uni bo'yash oson.

Merserlangan paxta tolasi oddiy paxta ipiga qaraganda kuchliroq va unchalik yumshoq emas.

Polester ip - kuchli, cho'zilishi oson va eskirmaydi.

Paxta bilan qoplangan polester ip ikkala tolaning xususiyatlarini birlashtiradi: u paxta ipi singari tikiladi va poliester ipi kabi mustahkam bo'ladi (8-rasm).

Bitta neylon ip mato bilan birlashadi, shunda u deyarli ko‘rinmas bo‘ladi. Yengil neylon ip, uning qismlari tikish uchun etarlicha kuchga ega emas, lekin mahsulotning pastki qismini qirqish va ba'zi tikuvlarni tugatish paytida ajralmas hisoblanadi (9-rasm).

Aralashtirilgan tikuv iplari ko‘pincha kundalik hayotda ishlatiladi. Ular turli xil ranglarga, arzon narxlarga ega. Ushbu iplar yetarlicha yumshoq, elastik va mustahkamdir. Bular tikuv anjomlari do‘konida eng ko‘p uchraydigan va bu uy tikuv mashinalari uchun eng yaxshi ishlatiladigan iplardir.

Tabiiy matolardan tikilgan buyumlar uchun paxta kabi tabiiy tolalardan tikilgan iplar tavsiya etiladi.

Sintetik tolalar ipi (polester va neylon) sintetik matolar bilan ishlash uchun ishlatiladi.

Paxta bilan qoplangan polester ip, barcha turdagi matolarga mos keladi.

Neylon ip odatda bitta toladan iborat. Aralash ip - bir nechta, bir-biriga yumshoq o‘ralgan (10-rasm).

Asosiy ip - bu birlashtirilgan tolalarning ipidir. Ko‘p qatlamli ip - bu bir-biriga o‘ralgan tolalar to‘plami. Uch qavatli ipdan tikuv mashinasida tikishda foydalaniladi. Ikki qavatli ip juda nozik va shuning uchun faqat kashtado‘zlik va yorish uchun ishlatiladi.



9-rasm: Neylon ip

5. Tikuv ipining sifatini qanday tekshirish mumkin

Ko‘pincha, mahsulotni tikishni boshlashdan oldin, siz tikuv ipining sifatini tekshirishingiz kerak. Buning uchun siz ipning vizual sifat xususiyatlaridan foydalanishingiz mumkin. Yaxshi sifatli ip (tepa) silliq va bir xil qalinlikda bo‘lishi kerak, tortilganda darhol uzilmasligi kerak, lekin silliq ravishda cho‘zing (11-rasm).



10-rasm: Aralash iplar

Sifatsiz ip (pastki qismida) qalinlashgan va ingichka bo‘laklarga ega bo‘lib, ular ipning yo‘riqnomalarida va ignaning ko‘zida harakatlenganda uning silliq harakatlanishiga xalaqit beradi. Ip chayqalib harakat qiladi, ba’zida igna ko‘ziga bir bo‘lakka yig‘ilib, uzilib qoladi.

Ipning sifatini vizual ravishda tekshirish uchun qorong‘i matoga engil ipni va engil matoga quyuq ipni qo‘llang. Kontrastli fonda, agar mavjud bo‘lsa, ipning nuqsonlari aniq ko‘rinadi. Ipning sifatini tekshirish uchun siz lupadan, lupadan foydalanishingiz mumkin.

6. Tikuvchidan bir nechta maslahat

Choklarning "burishishi" ni oldini olish uchun nima qilish kerak?

Polester iplar va bitta neylon iplar juda kuchli va abraziv bo‘lmaydi. Ular ko‘pincha cho‘zilgan matolarni tikishda ishlatiladi. Ammo ularning bitta kamchiliklari bor. Agar siz trikotaj matolarga tiksangiz, tikuv bir-ikki kun ichida biroz "burishib" ketadi. Bunga yo‘l qo‘ymaslik uchun, tikuvlarni tikishda siz matoni qo‘llaringiz bilan ozgina tortib olishingiz kerak.



11-rasm: Tikuv ipining sifatini tekshirish

Tikuv mashinasida tikishda tikuv iplari "burish" dan saqlanish uchun siz mashinaning yengini odatiy zig‘ir elastik tasma bilan iloji boricha igna panjarasiga bog‘lab, cho‘zilgan elastik tasma ostiga ip qo‘yishingiz mumkin.

Bir xil qalinlikdagi sintetik tikuv iplari matolarni haddan tashqari oshirishda ko‘plab "muammolardan" xalos bo‘lishga imkon beradi. Overlok uchun aynan shunday iplardan foydalanishga harakat qiling, yaxshisi bir xil ishlab chiqaruvchi, tovar va raqam (ip qalinligi).

Ko‘pincha, iplarni almashtirgandan so‘ng, ayniqsa overlokda, tikuv sifati sezilarli darajada yomonlashadi. Ba’zan, hatto bo‘shliqlar va pastadirlar paydo bo‘ladi.

Qulfni tikish dastgohi ustki ipining tarangligini va overlok uchun barcha iplarning, shu qatorda halqalarga boradigan iplarning kuchlanishini quyidagi tarzda tekshiring.

Oyoqni pastga tushiring, ignani ko'zidan ipni uzing va keyin ipni o'zingizga qo'l bilan torting. Ipni ozgina harakat bilan tortib olish kerak. Agar kuchlanish juda kuchli bo'lsa, deyarli keskinlikni bo'shating va ipni qo'l bilan tortib olayotganda, uni yana sozlang. Prototipni tikishda ipning tarangligini yaxshilab sozlang.

Tayyor mahsulotni ishlatish va ishlatishda matoning qisqarishini istisno qilish uchun matoni dekartirovkalash nam-issiqlik bilan ishlov berishdir.

Matoni dekartlash - bu tikish va kiyish paytida matoning qisqarishini istisno qilish uchun nam-issiqlik bilan ishlov berish. Qoida tariqasida, bunday ishlov berish mahsulotni kesishdan oldin amalga oshiriladi va amalda matoni yuvish va dazmollash zarurligini anglatadi - har bir alohida mato turiga parvarish qilish qoidalariga qat'iy rioya qiling. Natijada, material qisqaradi, bu sizni kelajakda achchiq umidsizliklardan xalos qiladi.

Uyda matolarni bezash uchun odatiy dazmol ishlatiladi. Agar siz juda ko'p narsalarni tiksangizgina, maxsus bug 'generatorlarini sotib olish mamkin.

Matolarni bir necha daqiqa davomida iliq suvga botirish, burama holda ozgina siqish kerak, so'ngra tayoqchada yoki to'sinda eng yaxshi qilib tortib olish kerak. Shuni yodda tutingki, paxta matolari pasayishi mumkin. Mato to'kilishga qanchalik moyil bo'lsa, suv shunchalik iliq bo'lishi kerak. Bir oz nam mato ichkaridan dazmollanadi (dazmolning orqa qismini Burdan sotib olish mumkin), shu bilan birga chiziq ipi bo'ylab, ya'ni qirrasi bo'ylab dazmollanadi.

Bundan tashqari, paxta va zig'ir matosidan xalos bo'lish uchun ko'proq vaqt sarflaydigan usul mavjud, bu uning qo'shimcha afzalliklariga ega: sirka eritmasini tayyorlang (bir litr suv uchun bir osh qoshiq sirka mohiyati). Kesilgan joyni avval sirka suvida yuvib tashlang, so'ngra kraxmalni, keyin quriguncha dazmollang, aks holda kraxmal burmalarini tekislash qiyin bo'ladi.

Sirka matolarga zarar etkazmaydi, aksincha, sirka suvi ba'zida rangni yaxshilash uchun nafaqat mato kesimlari uchun, balki tayyor mahsulotlar uchun ham ishlatiladi.

Shtapel matolar

Shapel matolari, qoida tariqasida, sezilarli darajada qisqaradi, shuning uchun ularni uzoq vaqt davomida iliq suvda, taxminan 12-14 soat davomida namlash kerak bo'ladi, shuning uchun bir kechada namlash eng qulay hisoblanadi (12-rasm).



12-rasm. Shtapel matolar

Bundan tashqari, sirka va kraxmal hiyla-nayrangini avvalgi nuqtadan foydalanishingiz mumkin, so'ngra xuddi shunday quriguncha dazmollang.

Viskoza, ipak matolar

Ipak biroz qisqaradi deb ishoniladi, ammo uning ayyorligi shundaki, uchinchi yuvinishdan keyin ham ipak ko'ylakingiz yana bir oz qisqarganligini sezishingiz mumkin (13-rasm).

Ipakni bezash uchun nam dazmol yoki bug 'dazmolidan foydalaning. Mato soviganidan keyin uni yana dazmollang.



13-rasm. Ipak (Viskoza) matolar

Shuni yodda tutingki, ba'zida suv tomchilarining izlari oddiy ipak matolarda qolishi mumkin, shuning uchun bunday muammo yuzaga kelganda matoni ichkaridan bug'chiqmasdan iliq temir bilan dazmollash yaxshiroqdir.

Jun (Sherst)

Jun matolarni matoning zichligiga qarab turli usullar bilan parchalash mumkin.

Kesish o'ng tomoni pastga qarab tekis yuzaga yotqizilgan. Ichkaridan, buzadigan amallar shishasi bilan bir tekis namlanadi va 8-12 soat davomida dam olishga qoldiriladi. Agar biz qalin, palto mato haqida gapiradigan bo'lsak, unda ob'ektiv sabablarga ko'ra bunday materialni bir tekis namlash har doim ham oson emas, shuning uchun muammoni hal qilish uchun materialni polietilen paketga solib qo'yish yoki ho'llangan va sochilib ketgan sochiq yoki choyshabga o'ralgan bo'lishi mumkin (14-rasm).



14-rasm. Jun (Sherst) matolar

Mato zarur vaqt davomida yotgandan so'ng, uni temir bilan, temirdan quruq holda dazmollang. G'ayratli bo'lmang va dazmolga bosim o'tkazmang, faqat matoga ozgina tegizing.

Yupqa junga kelsak, siz o'zingizni faqat nam temir bilan cheklashingiz mumkin. Dazmollashni tugatgandan so'ng, mato to'liq quruq va salqin bo'lishi uchun uni tekis qilib qo'ying.

To'qilgan asosiy va asosiy materiallar

Yotish materiallari iliq suvga botiriladi, drenajga ruxsat beriladi, so'ng namlikni yo'qotish uchun terri sochiq bilan o'raladi, so'ngra arqon yoki shpal ustiga quritiladi.

Astar materiallari iliq suvga botiriladi, ozgina siqiladi, quritiladi, lekin to'liq emas va ozgina namlangan holda dazmollanadi.

To'qilmagan yordamchi materiallar (to'quv bo'lmagan, sintetik qishlashtiruvchi) va mahsulotning pastki qismi uchun yopishtiruvchi etak prokatlanmasligi kerak. Ular qisqarmaydilar.

E'tibor bering, sun'iy, sintetik va aralash tolalardan tayyorlangan ba'zi matolarda beparvolik bilan dazmollash natijasida hosil bo'lgan ajinlar va ajinlar olib tashlanmaydi. Bu kamdan-kam uchraydi, lekin siz bu haqda bilishingiz kerak.

Korduroy, baxmal, ortiqcha va boshqa qoziq matolari bezatilmagan.

Agar dazmollashga ehtiyoj bo'lsa, bu og'irlik bilan amalga oshiriladi yoki mato keng tabiiy mo'ylovli cho'tkaga yotqiziladi (sun'iy tuklar eriydi!) Cho'tkada tuklar bilan. Bundan tashqari, qoziq matoni xuddi shu qoziq bilan (ya'ni qoziqdan qoziqqacha) matoga yotqizishingiz va nam temir orqali engil, deyarli dazmol bilan matoga tegmasdan, shunchaki matoni bug'lashingiz mumkin.

Paxta matoni ozgina miqdorda iliq suvga solib, keyin siqmasdan quritilishi kerak. Shundan so'ng, hali nam bo'lmagan mato ichkaridan dazmollanadi.

Zig'ir issiq suvga botiriladi, burilmaydi va quritilishi uchun osib qo'yiladi. Keyin o'ng tomondan bir oz nam mato dazmollanadi.

Ipak va junni 5-8 soat davomida nam, lekin yaxshi ishlangan choyshabga mahkam yopishtirish kerak. Bundan tashqari, siz issiq bug 'ustida kesilgan joylarni ushlab turishingiz mumkin. Keyin ular dazmol yordamida ichkaridan issiq temir bilan dazmollanadi - bu orqali jun yoki ipak dazmollanadi. Bunday holda, ipakning so'nggi qisqarishiga ishonch hosil qilish uchun uni ikki marta dazmollash kerak. Shtapel va viskozani 12-14 soat davomida iliq suvda namlash kerak. Keyin ularni dazmollash mumkin.

Astar matolari iliq suvda namlanadi. Ularni to'kib tashlasin, keyin ularni terri sochiq bilan o'rab oling, shunda u namlikni yutadi. Keyingi qadam, tuvalni barda yoki arqonda to'liq quritishdir.

Krep-de-Chinning hammasi suvga botiriladi, shundan keyin u siqilib, qisqa vaqt ichida to'xtatiladi va allaqachon dazmol yordamida quritiladi. Tikuvlarni matoni qo'shimcha namlantirmasdan dazmollash kerak. Siz buzadigan amallar shishasidan ham foydalana olmaysiz - krep-de Chaynda suv izlari qoladi.

Sun'iy materiallar (asetat ipagi, viskoza) sirka qo'shilishi bilan ozgina iliq suvda namlanadi (1 choy qoshiq 1 litr suvga qo'shiladi). Keyin ular biroz vidalanishi va quruq choyshabga o'ralishi kerak. Tovarlar quruq bo'lsa (ular ozgina nam bo'lib qolishi kerak), ularni ichkaridan dazmollash kerak.

Optimal natija berishga qaror qilish uchun tovarlarni diqqat bilan namlangandan so'ng ularni diqqat bilan to'g'rilab, osib qo'yish muhimdir.

Dazmollash umumiy iplar bo'ylab qat'iy ravishda amalga oshiriladi. Decating tugagandan so'ng, matolarni to'liq quritishga vaqt ajratish kerak.

Bundan tashqari, bezatishning bitta maxsus usuli mavjud. Agar matoga nozik yondoshish kerak bo'lsa, uni tanlash kerak. Kesish nam choyshabga yotqizilib, choyshab tashqi tomoni va ichki qismi material bo'lishi uchun qatlanmas bo'ladi. Bu holatda, u bir kechada qoladi va ertalab u muloyimlik bilan ochiladi va cho'zilib ketadi, shunda barcha ko'ndalang va lobar iplar bir-biriga qat'iy perpendikulyar yotadi. Ushbu shaklda mato deyarli to'liq quritiladi va keyin bug' bilan dazmollanadi.

Dekontirovka qilishni talab qilmaydigan bir qator matolar mavjud. Avvalo, bu shunchaki issiq temir ta'sirida "qisqaradigan" sintetika.

Bundan tashqari, mato bo'lmagan materiallarni (sintetik qishlashtiruvchi, to'qilmagan), shuningdek mahsulotlarning pastki qismida ishlatiladigan yopishtiruvchi etakni bezamaslik kerak. Ular qisqarmaydi. Xuddi shunday, teri ham majburiy qisqarishga muhtoj emas - ham sun'iy, ham tabiiy.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot igna, ip va tikuv mashinalarini tanlash, gazlamaning o'ngini tanlash, dekatirovka, igna, ip, gazlamaning bir-biriga moslanishi mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Igna, ip va tikuv mashinalarini tanlash, gazlamaning o'ngini tanlash, dekatirovka, igna, ip, gazlamaning bir-biriga moslanishi bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Ignalarning o'lchamlari necha xil bo'ladi?

- a) 15 xil b) 10 xil c) 14 xil d) 12 xil

2. O'rtacha qalinlikdagi gazlama va jun gazlamalarini tikish uchun necha diametrli va uzunlikdagi ignalardan foydalaniladi.

- a) 0.7 mm va 40 mm b) 0.5 mm va 50 mm
c) 0.8 mm va 40 mm d) 0.3 mm va 30 mm

3. Qo'l ignalari nech xil bo'ladi va qaysilar?

- a) 3 xil, qo'l ignalari, mashina ignalari va to'rlash ignalariga
b) 2 xil, mashina ignalari va to'rlash ignalariga
c) 2 xil, oddiy qo'l ignalari va to'rlash ignalariga
d) 3 xil, oddiy qo'l ignalari, mashina ignalari va to'rlash ignalariga

4. Iplarning nomerlari necha xil bo'ladi?

- a) 30-80 b) 10-100 c) 20-50 d) 10-120

5. LH markali iplar qanday tolalardan tayyorlanadi?

- a) Paxta va ipak tolasi
b) zig'ir va lavsan tolalari
c) lavsan va paxta tolasi
d) lavsan va ipak tolasi

6. LL markali iplar qanday tolalardan tayyorlanadi?

- a) Paxta va ipak tolasi
b) zig'ir va shoyi tolasi
c) lavsan va paxta tolasi
d) zig'ir va lavsan tolasi

7. Neylon ip qaysi rasmda to'g'ri ko'rsatilgan.

- a) b) c) d)



8. Dekatirovka bu-?

- a) gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishllov berish.
- b) kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli burma xosil qilish
- c) dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.
- d) Barcha javoblar to'g'ri

9. Dekatirovka uchun uy sharoitida qanday eritmalardan foydalaniladi?

- a) sirka va kraxmal
- b) issiq va sovuq suvda
- c) sirka va zig'ir moyida
- d) issiq par yordamida dazmolash

10. Dekontirovka qilishni talab qilmaydigan matolar qaysilar?

- a) sintetika
- b) shtapel, viskoza
- c) jun (sherst), baxmal,
- d) Barcha javoblar to'g'ri

Javobli Krassvord -Tikuvchilikga doir so'zlarni izab toping!

T	I	K	U	V	CH	I	G	N	A
O'	P	A	K	I	Y	T	A	L	J
G'	A	L	T	S	A	T	Z	A	U
N	E	Y	A	K	Q	I	L	F	N
A	NG	L	K	O	K	N	A	S	R
G'	I	O	I	Z	A	SH	M	A	E
I	SH	N	Y	I	M	T	A	N	T
CH	V	O	N	A	P	O	L	E	S

- 1. Tikuvchi.
- 2. To'g'nag'ich
- 3. Ipak

4. G'altak
5. Neylon
6. Angishvona
7. Viskoz
8. Kashta
9. Igna
10. Qaychi
11. Gazlama
12. Jun
13. Lafsan
14. Polester
15. Ip
16. Satin



Amaliy topshiriqlar:

1. Igna va ipning turlari hamda ulardan foydalanishni o'rganing va ma'lumot bering.
2. Tikuv mashinalarini tanlashni o'rganing va ma'lumot bering.
3. Gazlamaning o'ngini tanlashni o'rganing va ma'lumot bering.
4. Dekatirovkani o'rganing va ma'lumot bering.
5. Igna, ip, gazlamaning bir-biriga moslanishini o'rganing va ma'lumot bering.
6. Foydalanilgan adabiyotlar royxatida keltirilgan internet saytlarini ko'rib, hisobot bering.

3-AMALIY ISH

MAVZU: ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR: QO‘L ISHLARI ATAMALARI, MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR ATAMALARI, DAZMOLLASHDA ISHLATILADIGAN ATAMALAR

Ishdan maqsad: Talabalarda tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalar: qo‘l ishlari atamalari, mashinada bajariladigan ishlar atamalari, dazmollashda ishlatiladigan atamalar bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalar: qo‘l ishlari atamalari, mashinada bajariladigan ishlar atamalari, dazmollashda ishlatiladigan atamalarga oid qo‘llanmalar, tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalar: qo‘l ishlari atamalari, mashinada bajariladigan ishlar atamalari, dazmollashda ishlatiladigan atamalarning rasmlari keltirilgan slaydlar.

Asosiy masalalar:

1. Qo‘l ishlari atamalari.
2. Mashinada bajariladigan ishlar atamalari
3. Dazmollashda ishlatiladigan atamalar
4. Tikuvchilikda ishlatiladigan atamalar.

«Barashek» choki – ikki yo‘lli ingichka shnur bilan yoki ko‘proq o‘rmali chok.

«Tamburli» - zanjirsimon bir ipli chokning teskarisi.

Adras - tandasi tabiiy ipak, arqog‘i ipdan iborat bo‘lgan naqshi (tarog‘i) 2 tomonlama rang-barang gazlama. Yuqori sifatli adrasning bir tomoni atlasniki kabi silliq, ikkinchi tomoni tovlanib turadi.

Alak – tandasi va arqog‘i yarim pishitilgan ipdan iborat bo‘lgan gazlama. Naqshi (guli) turli rangda yo‘l-yo‘l bo‘ladi.

Alpaka [isp. alpaka] - tuya, lam va guanakaga o'xshash uy xayvoni junidan tayyorlangan yengil mato.

Ansambl – kostyumning muayyan badiiy uslub birligiga ega bo'lgan xamma qismlarining yig'indisi.

Antropometrik nuqta – tanada oson aniqlanadigan, aniq ifodalangan skeletning muayyan joylari: g'adir-budirlar, chiqiqlar, suyaklar o'simtalari, tanada yumshoq to'qimalarning chegaralari.

Applikasiya [lat.ahhlicatio yopishtirish] - mato yoki qog'ozga biror materialning xar xil rangdagi qiyqimlarini yopishtirish. Tikish orqali badiiy tasvir hosil qilish; shu usulda tayyorlangan tasvir, naqsh.

Appretlash [Appreter pardozlash] - to'qimachilik materiallarini qattiq, g'ijimlanmaydigan, kirishmaydigan, kuymaydigan qilish va ularga boshqa xossalar berish uchun ishlov vaqtida bu materiallarga turli moddalar – appretlar (kraxmal, yelim, sintetik smolalar va b.) shimdirish yoki surtish.

Armor (fr. Armure) –maydagulli o'rilishli, kiyim, ro'mol, dasturxon va sochiqlar tayyorlashda ishlatiladigan gazlama.

Asbest (gr. asbestos)- serpentina (xrizotil-asbest) va amfibol (amfibol asbest) gruppasiga kiradigan mineral tolaning nomi.

Asetat tola – sellyuloza asetatli eritmasidan xosil qilinadigan sun'iy tola. Yumshoq, elastik, kam g'ijimlanadi, ultrabinafsha nurlarini o'tkazadi; kamchiligi: pishiqligi yuqori emas, issiqlik va egilishga chidamliligi past, elektrlanadi. Asosan xozirda iste'mol buyumlari, masalan ichki kiyimlar ishlab chiqarishda qo'llaniladi.

Atele [fr. atieier] - Axoliga maishiy xizmat ko'rsatadigan korxona, masalan; kiyimni tikish va ta'mirlash ustaxonasi.

Atlas (ar.) - o'rilishi xam, arqog'i xam, odatda tabiiy ipakdan iborat bo'lgan, o'ngi tovlanib turadigan silliq gazlama. Naqshi (tarog'i) rang-barang bo'ladi. atlasning eng a'lo navi xonatlas (sakkiz tepkili atlas.) deb ataladi.

Avtomatizatsiya - inson qatnashuvisiz va uning nazoratida ishlab chiqarish jarayonlarini bajaradigan mashina, qurilma, asbob va jihozlarni ishlatilishi.

Avtomatizatsiyalashgan deb - inson qatnashuvisiz mashina energiyasidan foydalanib berilgan algoritim (ketma-ketlik) bo'yicha ishlaydigan va boshqariladigan texnik qurilmaga aytiladi.

Batist (fr.) - qayta tarash usulida yigirilgan ingichka yakka kalava ipdan polotno o'rilishda to'qilgan to'qilgan yupqa, mayin, oqartirilgan yoki gul bosilgan xarir gazlama.

Baxmal – q. Duxoba.

Baxya – (stejok) igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa.

Bel buyumlari – qisman yoki to'lik tos-son kamariga tayanadigan, tananing pastki qismini va oyoqlarini qoplaydigan kiyim.

Belli buyumlar balansi – belli buyumlarning gavdada muvozanatini saqlagan holda beldan bo'ksa chizig'igacha old va orqa qismlar o'rta chiziqlarining ayirmasi bilan xarakterlanadi.

Beqasam – o'rishi (tandasi) ipak, arqog'i oddiy ipdan iborat bo'lgan ikki yuzlama, pishiq gazlama.

Naqshi (guli) yo'l-yo'l bo'ladi.

Bo'rlama – ustiga biror andazalar komplektini yoki bir necha kiyim andozalari komplektlarini ma'lum tartibda joylashtirib, andazalar shakli tushirib olingan gazlama yoki qog'oz bo'lagi.

Bo'rlamaga gazlama sarflash normasi - muayyan razmer – rostga yoki razmer rostlar birlashmasiga sarflanadigan gazlamani belgilaydi.

Buff (fr. Bouffer) - kiyim etagi, yengiga tikiladigan qavariq burma choklar, bezaklar.

Bug'lash - gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida namlab-isitib ishlashdir.

Buyum balansi –o'rnashuvni baholash kreteriy, gavdada buyumning old va orqa o'rta va yon qismlarining muvozanatini xarakterlaydi.

Chalishish - (perepleteniya) bir ip ikkinchi ip bilan to'qima hosil qilishi.

Dazmollab kirishtirish - jun gazlamalardan tikilgan kiyimlarda qo'shni uchastkalarda qavariqlik hosil qilish uchun detallar chetini yoki ayrim joylarni namlab isitib ishlab kirishtirish

Dazmollash - dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.

De jabo (fr. de jabot) – parda lamberkenini ikki yon tomonida joylashgan bo'lib, karnizga vertikal taxlamalar ko'rinishida o'rnatilgan dekorativ element

Dekatirovka (fr. dekatir) – gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

Dekolte – (fr. dekoltite), yoqa o'mizining o'yig'i.

Dekor – (fr. dekor), dekorativ (bezak) elementlar majmuasi, sistemasi.

Detal deb - bir nomli va markali materialdan yig'ish jarayonsiz tayyorlangan mahsulotga aytiladi (masalan, mashinani quyilgan korpusi).

Detal qirqimini kesish - qirqimini titilishdan asrash yoki uni bezash maqsadida mashinada yoki maxsus moslama yordamida detal chetini shakldor qilib kesish.

Detallar tasnifi – muayyan belgilar o'xshash asosida detallarni guruhlariga bo'lish.

Detallar unifikasiyasi – bir xil vazifali detallar o'lchamlarini, xillarini va shakllarini optimal darajali o'xshashlikka keltirish.

Detallarga dazmollab ishlov berish - detallarga namlab-isitib ishlov berishdagi ba'zi operatsiyalarni dazmollash jihozlari yordamida bajarish

DJUKI -Yaponiyada chiqadigan tikuv mashinasi.

Drapirovka – (fr. draptr) kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli Burma xosil qilish.

Duxoba – (baxmal), ust tomonida tabiiy ipak yoki kimyoviy toladan qo'shimcha o'rish yordami bilan xosil qilingan zich, mayin, tuk va qisqa (1,5 – 2 mm) patli gazlama.

Ekssentrik - markazi valning markaziga nisbatan biroz surilgan silindrik detallar aylanma harakatni tebranma harakatiga aylantiruvchi uzatma.

Elastik chok – chuziluvchi chok.

Fond normasi - bu model uchun texnik norma asosida assortimentga sarflangan gazlama normasini aniqlaydi.

Gabardin – (fr.) jun, yarim jun, shoyi yoki paxta ipidan tayyorlanadigan yengil mato; qiya, mayda yo‘li bo‘ladi. palto va kostyumlar tikiladi.

Galstuk – boyinbog‘;

Garderob – bu bir qator hollarda zarur bo‘lgan bir sidra kiyim komplektlari va kostyumni to‘ldiruvchi boshqa qo‘shimcha predmetlar, ya’ni bir kishining va butun oila a’zolari hamma kiyimlarining yig‘indisi.

Garnitur – (fr.), bir maqsadga xizmat qiluvchi komplekt, buyumlar (kiyimlar) to‘plami.

Gavda – odamning tanasi, boshi, qo‘l-oyoqlari majmui.

Gazlama - (mato) to‘quv stanogida bo‘ylama (tanda) va ko‘ndalang (arqoq) iplarining o‘rilishi natijasida tayyorlangan buyum. Qalinligi 0,1 –5 mm, eni odatda 1,5 m. gacha (ba’zan 12 m gacha), turli uzunlikda bo‘ladi. Xom ashyoning turiga qarab ip, jun, shoyi, zig‘ir va kimyoviy gazlamalarga bulinadi.

Gazlamalarni ketma-ket to‘shash - avval bir stolga mo‘ljallangan to‘shamani to‘la bajarib bo‘lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to‘shaladigan jarayon.

Gazlamalarni parallel to‘shash - xar qaysi gazlama to‘pi oxirigacha bir nechta stolga bir vaqtda to‘shalib, to‘shamalar barcha to‘plar to‘shab bo‘lgandan keyin qirqiladigan jarayon.

Ich kiyim - kiyim ostidan kiyiladigan kiyim. Igna tumtoq - ignani ishlatish jarayonida uchining yeyilib ketilishi. Instruksiya - ko‘rsatmalar- bajaruvchi ishlar har biri uchun ko‘rsatma.

Jaket – (fr. jaquette) 1) kalta, bir bortli syurtuk; 2) ayollarning kalta ust kiyimi (odatda belgacha).

Kengaytirgich - (shiritel) ostki ip olib igna ostiga kengaytirib beruvchi moslama

Kimxob – tandasi zardan, arqog'i ipakdan iborat bo'lgan, tovlanib turadigan mato. Naqsh hosil qilib to'qiladi.

Kiyim – bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo'lib, tanani iqlim ta'siridan saqlaydi va odamning o'ziga xos ba'zi xususiyatlarini namoyon qiladi.

Kiyim konstruksiyalash sistemasi – umumiy, asosiy jarayonga bo'ysungan uslublar majmui – kiyim konstruksiyasining ilmiy asosi.

Kiyim konstruksiyasi – kiyimning muayyan shaklini yaratish maqsadida o'zaro bog'langan va ularni biriktirish usullari.

Kiyim-kechak – ma'lum vazifaga mo'ljallanganlikni ifoda etuvchi detallar xarakteriga binoan sinchiklab tanlangan, kosmetika va prichyoska bilan qo'shib, kostyumni to'ldiruvchi va bezovchi predmetlar bilan birlashgan kiyim.

Kiyimni konstruksiyalash – kiyim detallarining chizmasini hisoblash va konstruksiyasini qurish, modelni ishlash va uni tayyorlash uchun texnik hujjatlarni tuzish.

Kiyimni konstruksiyalash metodikasi – kiyim detallarining chizmasini amaliy jihatdan qurish uchun muayyan prinspdan tuzilgan uslub va metodlarning majmui.

Kiyimni loyihalash – kiyim konstruksiyasining loyihasini tuzish, model shaklini qurish hamda kiyim detallarining chizmasini, hisoblashlarini, tavsifini, material xususiyatlarini, texnologiya va uskunalari, eksperimental namunaning andozalarini qurish va ko'paytirish ishlarini o'z ichiga olgan jarayon.

Kiyimniing bazaviy konstruksiyasi – model konstruksiyalarini yaratish va gradasiyalash maqsadida kiyimning muayyan turi va silueti, to'kislik qo'shimchasi, materiallar paketining qalinligi va ishlov berishga qo'shimchalar hisobga olingan asosiy detallar tasviri.

Kolba - Mashinani igna tutkich qismiga mahkamlanadigan qismi kolba deyiladi.

Kolleksiya – obrazli yechimi, uslubi, konstruksiyasi, shakli va materiallar strukturasining yagonaligi asosida qurilgan, vazifasi turlicha bo‘lgan modellar seriyasi.

Kolleksiya faqat bir mavsumning barcha assortimentini yoki hamma buyumlarni qamrab olgan bo‘lishi mumkin.

Kombinasiya (lat.) - ayollar ich kiyimi turi.

Kombinzon – (fr. kombinasion) –yuqori va pastki qismlari qo‘shib tikilgan kostyum.

Kompleks mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lash - bu texnologik jarayonni yoki

Kompozitsiya - (lat. compsitio-joylashtirish tuzish, birlashtirish) san’at asarlarini barpo etishni, ular bo‘laklari va qismlarini aniq tizim va izchillik asosida joylashtirishni, ko‘rinish uyg‘unligi usullarini, butun bir narsani tashkil etib yuzalarni ochib berish vositalari to‘plamini anglatadi.

Kompozitsiya – badiiy asar shaklining barcha elementlarini mazkur asarning obrazli g‘oyaviy – badiiy mazmunini ifoda etuvchi uzviy bir butunlikka birlashtirish.

Konstruksiyalash jarayoni – kiyim konstruksiyasini yaratish ishlarining ketmaketlik tartibi.

Konstruktiv qo‘shimcha – buyumning vazifasiga bog‘liq holda figura o‘lchamini kattalashtiradigan yoki kichraytiradigan konstruktiv kesmaning qismi.

Koromislo - aylanma harakatni tebranma harakatlantirish uchun ishlatiladigan mexanizm.

Kostyum – bu kiyim qismlarining muayyan obrazli – badiiy sistemasi va bu qismlarini insonning individual obrazini yoki ijtimoiy gruppasini xarakterlovchi, qaror topgan yoki tashkil topgan jarayonlarga asosan yaratilgan, muayyan tarixiy bosqichda erishilgan ma’lum texnik, ilmiy va madaniy yutuqlarni aks ettiruvchi kiyib yurish tarzi.

Mag‘iz – kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo‘lagi.

Mag'iz qo'yish - detal chetini bezash yoki qirqimlarni titilishdan asrash uchun detal qirqimlarini yoki choklarni asosiy material hamda boshqa materialdan qirqib olingan bo'lak bilan ishlash.

Manjet – yeng uchiga tikiladigan kiyim detali.

Mantiya (urt. gr. mantion) – ko'ylak ustidan kiyiladigan uzun, keng kiyim; shoxlarni, cherkov tinglovchilarini tantanali kiyimi; ayrim davlatlardagi sudyalarni, akademiya a'zolarini kiyimi.

Manto – (fr. manteau) – odatda mexli keng ayollar paltosi.

Mashina - energetik, uzatuvchi va boshqaruvchi qismdan iborat bo'lgan va material, energiya yoki axborotni xususiyatini o'zgartirish uchun mexanik harakat bajaruvchi alohida texnik qurilmadir.

Materialni dekatirovkalash - material keyinchalik kirishmaslik uchun bug' bilan ishlash va quritish.

Metr (fr. Yun.) - 1) SI sistemasida uzunlikning asosiy birligi. 2) uzunlikning asosiy birligi – metrga teng o'lchov. o'

Moda (fr. mode < lat. modus meyor, tarz, usul) – turmushning tashki ko'rinishida, asosan kiyimda namoyon bo'ladigan biron didning muayyan ijtimoiy muhitda ozroq vaqt hukmron bo'lib turishidir.

Model – (fr. mode`le < it. Modello < lat.

Modulus - me'yor, obraz) biron mahsulot, masalan kiyimni yoki konstruksiyani ommaviy ishlab chiqarish uchun tayyorlangan namuna; mahsulot turi, markasi.

Modeler – (fr. modeleur) – model, mahsulot yoki kiyimlarni namunaviy nusxalarini tayyorlovchi (ishlab chiqaruvchi) mutaxassis.

Modellash – bu turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir.

Moki pazi - moki o'yindig'i

Mufta (nem. Muff, Muffe) – mufta –ayollarning odatda, yumshoq jundan tayyorlangan, qishda ikki yoqdan ikki qo'lini tiqib isitib yuradigan yengchasi.

Mundir (lat. Mundus - ubor, naryad, tualet) – xarbiy yoki grajdan forma kiyimi.

Muslin (fr. Mousseline) – paxtadan, jundan, ipak yoki sintetik toladan to‘qilgan yumshoq, nafis gazlama.

Nabor – umumiy vazifa ado etuvchi bir qancha buyumlar; unda material bilan uslub birligi bo‘lishi shart emas (bolalarning ich kiyim to‘plami).

Namlab-isitib ishlash - namlik, issiqlik va bosimdan foydalanib, detallar yoki buyumga maxsus jihoz yordamida ishlov berish.

Navolochka – yostiqlik jildi. Og‘ma- (kolebayushiy) mokining og‘ma harakati.

O‘rgimchak uya tipidagi noto‘qima yelim materiallar- poliamid yelimining eritmasidan olingan tolalar bir - biri bilan tartibsiz chalishganidan hosil bo‘lgan noto‘qima material.

Otxlestka - to‘g‘ri yoki har-xil to‘g‘ri gulli sutajlarni zanjirsimon chok shoyi iplar bilan tikiladi.

Platforma - tikuv mashinasining bosh qismining pastki stol bilan barobar turuvchi tekis pastki qismi.

PM-1- tikuvchi mashinaning birinchi varianti.

Presslash - gazlama surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqib namlab-isitib ishlash demakdir.

Presslash - chokni, ziylarni yupqalashtirish yoki choklarni ma‘lum vaziyatda qotirish uchun kiyim detallariga press yordamida namlab-isitib ishlov berish

Qirqim – gazlamaning ishlov berilmagan cheti.

Qisman mexanizatsiyalash (avtomatizatsiyalash) - inson energiyasining bir qismini mashina energiyasi bilan, boshqarishsiz, almashtirilishiga aytiladi.

Salqi bo‘yicha – (petlya napusk) bo‘yicha hosil bo‘lishi va mokini buruncha ilib olish.

Sterjen - kolba bilan ip o‘tkazadigan teshik oralig‘i sterjen deyiladi.

Taqilma – bu kiyim bo‘laklarini bir-biriga o‘tqazib qadash uchun mo‘ljallangan hamda bezak sifatida ham ishlatiladigan, asosiy gazlamadan bichiladigan kiyim detaili.

Tasma - remen tikuv mashina bilan elektr dvegatel birlashtirib aylanma haraktni uzatuvchi qismi u qayishda yoki quyma rezinadan iborat.

Termoplastik yelim - asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim turi.

Termoreaktiv yelim - asosi qizdirilganda qotadigan yelim turi.

Texnik (o‘rtacha) norma - bir modeldagi buyumni hamma razmer – roslariga gazlama sarfini belgilaydi.

To‘shamani tamg‘alash - detallarning to‘g‘ri komplektlanishi uchun bo‘rda yoki qalamda yozilgan talonlar osib yoki yopishtirish.

Tuzilish sxema - mexanizmlari bir-biri bilan birlashgan kinematik sxemasi yoki knematik ko‘rinishi.

Uqa - bir tomoniga yelim surkab, buyum detallarini yopishtirishga mo‘ljallangan material.

Ust kiyim – kiyim ustidan kiyiladigan kiyim.

Velyur – (fr. velours) ayrim baxmal, drap va plyush gazlamalarni atalishi. Vual va markezit – yaxshi pishitilgan va qayta tarash usulida yigirilgan ingichka kalava ipadan to‘qilgan gazlamalar.

Yagona mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lash - texnologik jarayonni yoki texnologik jarayonlar tizimini bitta birlamchi tuzuvchi qismini to‘la yoki qisman mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lashdir.

Yarimavtomat (poluavtomat) - inson yordamida ishlash ob‘ektini o‘rnatadigan va yechadigan va mashinalarni davriy yurgizadigan, berilgan algoritmnı bajaruvchi mashina.

Yelim ip - 0,3 - 0,5 mm qalinlikda poliamid smolasidan olingan yakka ip .

Yelka yostiqchasi – tikuv buyumining elka qismini shakllantiradigan maxsus detallar birikmasi.

Yeng – qo‘l ni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi.

Yeng o‘mizi - kiyimning yeng tikiladigan qirqimi.

Yoqa – bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi.

Yoqa o‘mizi – kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi.

Ziy – gazlamaning bukilgan qirqimi.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg‘ulot tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalar: qo‘l ishlari atamalari, mashinada bajariladigan ishlar atamalari, dazmollashda ishlatiladigan atamalar mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo‘llashga doir malakalarni o‘qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg‘ulotlarda o‘rganiladigan mavzular va mustaqil ta‘lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo‘lim bo‘yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo‘lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo‘lishi kerak.

Tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalar: qo‘l ishlari atamalari, mashinada bajariladigan ishlar atamalari, dazmollashda ishlatiladigan atamalar bo‘yicha ma‘lumotlarni o‘rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo‘lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o‘quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o‘zlashtirish qiyin bo‘lsa, savollar paydo bo‘lsa,

adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Tikuvchilik xonalarida ish o'rni yaxshi yaratilgan bo'lishi uchun yorug'lik qaysi tomondan tushib turishi lozim?

- a) Yuqori tomondan
- b) o'ng tomondan
- c) chap tomondan
- d) old tomondan

2. Elastik chok qanday chok?

- a) Cho'ziluvchi chok
- b) biriktirma chok
- c) ulama chok
- d) yashirin chok

3. Appretlash nima?

a) mato yoki qog'ozga biror materialning xar xil rangdagi qiyqimlarini yopishtirish.

b) to'qimachilik materiallarini qattiq, g'ijimlanmaydigan, kirishmaydigan, kuymaydigan qilish va ularga boshqa xossalar berish uchun ishlov vaqtida bu materiallarga turli moddalar shimdirish yoki surtish.

c) maydagulli o'rilishli, kiyim, rumol, dasturxon va sochiqlar tayyorlashda ishlatiladigan gazlama.

d) ikki yo'lli ingichka shnur bilan yoki ko'proq o'rmali chok.

4. Qayta tarash usulida yigirilgan ingichka yakka kalava ipdan polotno o'rilishda to'qilgan yupqa, mayin, oqartirilgan yoki gul bosilgan xarir gazlama bu-?

- a) Atlas
- b) Muslin
- c) Duxoba

d) Batist

5. Drapirovka bu-?

a) gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

b) kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli burma xosil qilish

c) dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.

d) Barcha javoblar to'g'ri

6. Kiyimni konstruksiyalash bu-?

a) bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo'lib, tanani iqlim ta'siridan saqlaydi va odamning o'ziga xos ba'zi xususiyatlarini namoyon qiladi.

b) umumiy, asosiy jarayonga bo'ysungan uslublar majmui – kiyim konstruksiyasining ilmiy asosi.

c) kiyim detallarining chizmasini amaliy jihatdan qurish uchun muayyan prinspdan tuzilgan uslub va metodlarning majmui.

d) kiyim detallarining chizmasini hisoblash va konstruksiyasini qurish, modelni ishlash va uni tayyorlash uchun texnik xujjatlarni tuzish.

7. Mantiya bu nima?

a) Ko'ylak ustidan kiyiladigan uzun, keng kiyim; shoxlarni, cherkov tinglovchilarini tantanali kiyimi; ayrim davlatlardagi sudyalarni, akademiya a'zolarining kiyimilari.

b) ayollarning odatda, yumshoq jundan tayyorlangan, qishda ikki yoqdan ikki qo'lini tiqib isitib yuradigan yengchasi.

c) biron mahsulot, masalan kiyimni yoki konstruksiyani ommaviy ishlab chiqarish uchun tayyorlangan namuna; mahsulot turi, markasi

d) yeng uchiga tikiladigan kiyim qetali.

8. Model konstruksiyalarini yaratish va gradasiyalash maqsadida kiyimning muayyan turi va silueti, to'kislik qo'shimchasi, materiallar

paketining qalinligi va ishlov berishga qo‘shimchalar xisobga olingan asosiy detallar tasviri bu-?

- a) Kiyimni loyihalash
- b) Kiyimniing bazaviy konstruksiyasi
- c) Kiyimni konstruksiyalash metodikasi
- d) Konstruksiyalash jarayoni

9. Paxtadan, jundan, ipak yoki sintetik toladan to‘qilgan yumshoq, nafis gazlama bu?

- a) Atlas
- b) Muslin
- c) Duxoba
- d) Batist

10. Namlab isitib ishlash bu nima?

a) namlik, issiqlik va bosimdan foydalanib, detallar yoki buyumga maxsus jihoz yordamida ishlov berish.

b) gazlamalarni ba’zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

c) jun gazlamalardan tikilgan kiyimlarda qo‘shni uchastkalarda qavariqlik hosil qilish uchun detallar chetini yoki ayrim joylarni namlab isitib ishlab kirishtirish

d) gazlamalarni ba’zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

Javobli Krassvord -Tikuvchilikga doir so‘zlarni izab toping!

T	I	K	U	V	CH	I	G	N	A
O‘	P	A	K	I	Y	T	A	L	J
G‘	A	L	T	S	A	T	Z	A	U
N	E	Y	A	K	Q	I	L	F	N
A	NG	L	K	O	K	N	A	S	R
G‘	I	O	I	Z	A	SH	M	A	E
I	SH	N	Y	I	M	T	A	N	T
CH	V	O	N	A	P	O	L	E	S

Javob:

- | | | | | |
|---------------|-----------------|------------|--------------|------------|
| 1. Tikuvchi. | 2. To'g'nag'ich | 3. Ipak | 4. G'altak | 5. Neylon |
| 6. Angishvona | 7. Viskoz | 8. Kashta | 9. Igna | 10. Qaychi |
| 11. Gazlama | 12. Jun | 13. Lafsan | 14. Polester | |
| 15. Ip | 16. Satin | | | |

Amaliy topshiriqlar:



1. Tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalarni o'rganing va ma'lumot bering.
2. Qo'l ishlari atamalarini o'rganing va tahlil qiling.
3. Mashinada bajariladigan ishlar atamalarini o'rganing va tahlil qiling.
4. Dazmollashda ishlatiladigan atamalarni o'rganing va tahlil qiling.

4-AMALIY ISH

MAVZU: DAZMOLLASH VA NIIB (NAMLAB ISITIB ISHLOV BERISH) TARTIBI VA QOIDALARI

Ishdan maqsad: Talabalarda dazmollash va NIIB (namlab isitib ishlov berish) tartibi va qoidalarini bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Dazmol, gazlama, dazmollash va NIIB (namlab isitib ishlov berish) tartibi va qoidalariga oid plakatlar, dazmollash va NIIB (namlab isitib ishlov berish) tartibi va qoidalariga oid video lavhalar, tikuvchilikda ishlatiladigan yaroqsiz asbob-uskunalar na'munalar.

Asosiy masalalar:

1. Dazmollash tartibi va qoidalarini.
2. Dazmollash texnikasi.
3. Namlab isitib ishlov berish.
4. Namlab isitib ishlov berish tartibi va qoidalarini.

Dazmollash bolalikdan ma'lum va tushunarli ko'rinadigan jarayondir. Helpstar sizga iloji boricha yangi narsalarni saqlash uchun uyda qanday qilib to'g'ri dazmollash kerakligini va uyda dazmolga buyurtma berish qachon yaxshiroq va qancha turishini aytib beradi.

Dazmollash (dazmollash) - bu mato tekislangan sirtni qizdirilgan tekislik bilan bosib (masalan, dazmol tagligi yoki dazmollash rulosining o'qi) olish jarayonidir (15-rasm). Dazmollash odatda yuvishdan keyin amalga oshiriladi.

Dazmollarni isitish uchun maxsus pechkalar ishlatilgan. Dazmollarni uzoqroq qizdirish uchun ularning ichiga ko'mir bilan to'ldirilgan kichkina o'choqqa o'xshash narsa joylashtirilgan edi. Biroq, bunday dazmollardan tushgan kul va chiqayotgan tutun ko'pincha noqulaylik tug'diradi. Bunga dazmolning ichiga spirtli lampalar o'rnatib, dazmol aylanuvchi va ikki tomonlama bo'lib, bir tomoni dazmollanayotganda, ikkinchisi qizib ketgan. Spirtli lampalar o'rniga Bunsenovskiyga mos ravishda o'rnatilgan gaz buramalar foydalanish mumkin; temir uzun kauchuk naycha yordamida gaz kraniga ulangan. Amerikalik tikish chokichilik dazmollari temir dastasi osongina olinadigan va bir nechta dazmollarga xizmat qiladigan qilib joylashtirilgan.

Dazmol mashinalari ikkitadan iborat bo'lib, bir-birining ustiga, ichi bo'sh, po'lat, yaxshi silliqlangan baraban, ko'mir bilan isitiladi va har xil tezlikda aylanadi. Ularning orasidan o'tgan zig'ir bir vaqtning o'zida quritilgan va dazmollangan. Mashina 1 soat ichida 200-250 metr zig'irni dazmolladi va oldindan dumalash talab qilinmadi; lekin katta tugmachali yoki katta katlamali narsalar uchun mashina mos emas edi.

Zig'ir porlashi (porlashi) uchun maxsus dazmollardan foydalanilgan yoki kraxmalga mum yoki boraks qo'shilgan.

Zamonaviy dazmollar umuman elektr va turli xil funksiyalarga ega. Issiq bug' bilan namlash funksiyasidan foydalanganda, matolarning kichkina burmalari



15-rasm: Kiyimlarni dazmollash

yumshatiladi va dazmollash uchun qulayroq bo‘ladi, va dazmollash uchun maxsus suyuqlik ishlatilganda bug‘ yanada samaraliroq bo‘ladi va qo‘shimcha ravishda kirlarga nozik hid va yumshoqlik beradi. Ba'zi dazmollar vertikal holatda dazmollashga imkon beradigan "vertikal bug‘lash" funksiyasi bilan jihozlangan.

Dazmol tagligi quyidagilardan tayyorlanishi mumkin:

Alyuminiy. Alyuminiy tagligi bo‘lgan dazmol tez qiziydi va tez soviydi, ammo bu dazmolning jiddiy kamchiliklari bor - taglik tiralgan.

Zanglamaydigan yoki xrom bilan qoplangan po‘latdir. Zanglamaydigan uslubda yoki xrom po‘latdan yasalgan dazmollar mato ustiga osongina siljiydi, yaxshilab tozalanadi va juda bardoshlidir. Ularning kamchiliklariga nisbatan yuqori og‘irlik va nisbatan sekin isitish va sovutish kiradi.

Keramika yoki kermet. Keramika dazmollari yaxshi siljishni ta'minlaydi, ammo seramika qoplamasi mo‘rt.

Quruq tozalash vositalarida kasalxonalar, tug‘ruqxonalar, harbiy qismlar, mehmonxonalar, sanatoriylar, bolalar bog‘chalari, sanoat dazmollash joylari va mini-kir yuvish joylaridan foydalaniladi. Odatda ular tekis kiyimlarni dazmollash uchun mo‘ljallangan (garchi shakldagi kiyimlarni dazmollash uchun roliklar mavjud bo‘lsa ham)

To‘qimachilik mahsulotlarining yorliqlarida ularni qayta ishlash qoidalarini belgilaydigan belgilar ko‘rsatilgan. Dazmollash uchun bu temir belgisidir [1].

	Dazmol tagligini 200°C gacha haroratda dazmollash - temir termostatidagi uchta nuqta ko‘rinishidagi belgiga to‘g‘ri keladi
	Dazmol tagligini 150°C gacha haroratda dazmollash - temir termostatidagi ikkita nuqta ko‘rinishidagi belgiga to‘g‘ri keladi
	110°C gacha bo‘lgan taglikdagi haroratda dazmollash - temir termostatidagi bitta nuqta ko‘rinishidagi belgiga to‘g‘ri keladi. Bug‘ bilan dazmollash ishlov berilgan materialga qaytarib bo‘lmaydigan zarar etkazishi mumkin

	Dazmollash taqiqlanadi
	Dazmolga ruxsat beriladi
	Bug'siz dazmollash
	Namlik bilan dazmollash [2]

Zig'irlarni professional dazmollash.

Dazmollash mahsulotga kerakli shaklni berish, matoning sirtini tekislash, burmalar, burmalar va boshqa elementlarni shakllantirishga imkon beradi. Kiyim tikgandan so'ng, ularni atelela dazmollash kerak. Bundan tashqari, biror narsaga g'amxo'rlik qilishda, to'g'ri dazmollash ham bir xil ahamiyatga ega.

Dazmollash texnikasi:

Yumshatmoq. Mato to'g'rilanadigan eng keng tarqalgan texnika dazmol bilan burmalar, burmalar va moddiy burmalarni olib tashlaydi. Yuzalashtirish alohida elementlar uchun ishlatilishi mumkin: burmalar, burmalar, moddiy burmalar. Buni amalga oshirish uchun avval kerakli elementni hosil qiling (katlama, nafaqa, egilish), so'ngra uni dazmollang.

Orqaga tortmoq. Texnika uch o'lchovli bo'lishi kerak bo'lgan tekis qismlar uchun ishlatiladi. Shu bilan birga, mato cho'zilib yotadi, yotishi kerak, temir bilan dazmollanadi. Elyaflarning deformatsiyasi tufayli material kerakli shaklga ega bo'ladi. To'lqin va tortishish, yuqori yoqa va boshqa elementlar uchun ishlatiladi.

Bosish. Buning uchun dazmol pressidan foydalaniladi. Mato yotqizilgan, burmalar, burmalar hosil qiladi. Ular nihoyat press bilan o'rnatiladi. Bunday ishlov berishdan keyin material berilgan shaklni uzoqroq saqlaydi, yuvinishdan keyin ham uni yo'qotmasligi mumkin.

Bug'da pishirish. U dazmollash natijasini to'g'irlash uchun nozik matolar uchun ishlatiladi. Bug'lash yordamida dazmollangandan keyin qolgan lakni (temirning izlari) olib tashlashingiz mumkin.

Qaror berish. Yuqib bo'lgandan keyin siqilishni oldini olish uchun tayyor mahsulot yoki matoni bug', dazmol bilan qayta ishlash.

Tikishdan keyin mahsulotlarni dazmollash qoidalar.

Dazmollashdan oldin payvandlash iplari, pinalar va boshqalar kiyimdan olib tashlanadi. Bu narsa buyumlarning shakli va o'lchamlarini, tikish chokilarning qalinligini va boshqalarni o'zgartirishi mumkin bo'lgan pinalarsiz, tayyor holda dazmollanadi. Bundan tashqari, dazmollash paytida qoldirilgan pinalar mato ustida iz qoldirishi mumkin.

Kiyimlar noto'g'ri tomondan dazmollanadi, shunda material o'z tarkibini saqlaydi, uning yuzasi porlamaydi va dazmol tagligi bilan bosilmaydi. Agar dazmollash old tomondan zarur bo'lsa, material ustiga ingichka mato yotqiziladi yoki dazmol tagligi uchun qo'shimcha biriktirma ishlatiladi.

Tikmalar dazmollanadi, darhol ularni to'g'rilab, nafaqalarni teng ravishda yotqizadi. Agar bu bajarilmasa, tikish chokilar yonidagi mato tartibsiz bo'lib ko'rinadi va burmalar paydo bo'lishi mumkin. Agar bir-birining ustiga chiqadigan tikish chokilar bo'lsa, ular tikilgan tartibda tekislanadi. Avval tikish chokilarni, so'ngra qismlarni o'zlarini qayta ishlash tavsiya etiladi.

Yangi tikilgan kiyimlar uchun maxsus dazmollash texnikasi qo'llaniladi: dazmol mato ustiga haydalmaydi, balki bir joydan ikkinchi joyga o'zgartiriladi. Bu sizga materialni bir tekis dazmollash, matoning to'g'ri to'quv tuzilishini saqlash va deformatsiyalardan saqlanish imkonini beradi.

Vitochkalarni tekislash uchun volumetrik yostiqlardan foydalaning. Bu ularning shakllarini saqlashga, tortishdan himoya qilishga imkon beradi.

Dazmol stolidagi katta buyumlarni ikki qo'li bilan harakatlantiring. Har safar ularni qayta ishlash jarayonida mato cho'zilmasligi uchun ularni tekis qilib tekislang.

Dazmollash tugagandan so'ng, buyum taxtadan olinmaydi yoki darhol bosiladi. Agar bug'lash yoki namlash ishlatilgan bo'lsa, avval sovib, quritilishi kerak. Agar siz darhol buyumni olib tashlasangiz, u shaklini yo'qotishi mumkin.

Alohida kiyim va buyumlarni dazmollash.

Shimlar. Birinchidan, yuqori qismi dazmollanadi, kamar, keyin cho‘ntaklar. Shundan so‘ng, ular shimga o‘tadilar. Ular o‘z navbatida silashadi, tikish chokilar bir-biriga to‘g‘ri kelishi uchun ularni to‘liq uzunlikda ochishadi. Ularning nafaqalari bir yoki ikki tomondan oldindan belgilanadi. Agar siz burmalar, strelkalar shakllanishiga muhtoj bo‘lsangiz, ular oldindan yotqizilgan, ehtiyotkorlik bilan to‘g‘rilangan. Avval oyoqlarning ichki yarmlari alohida-alohida dazmollanadi. Tashqi yarmlarini oyoqlarini birlashtirib dazmollash mumkin.

Yubkalar va ko‘ylaklar. Agar burmalar bo‘lsa, ularning har biri burish chizig‘i bo‘ylab alohida dazmollanadi. Uzoq muddatli, aniq belgilangan burmalarni olish uchun ular old tomondan yoki tashqaridan bug‘lanadi. Agar shlyuzlar bo‘lsa, ular tashqi chetidan boshlab dazmollanadi. Kiyimlarni dazmollashda shlyuzga ovoz berilishi mumkin. Dantelli va kashta tikilgan elementlar o‘zlarining yengilligini saqlab qolish uchun dengiz tomondan dazmollanadi.

Ko‘ylaklar. Ularni old tomondan, yoqadan yo‘nalishda silamoqdalar. Yoqa qo‘shimcha ravishda ichkaridan dazmollanadi, dazmol qirralardan o‘rtasiga olib boriladi. Keyin orqa dazmollanadi, so‘ngra (agar mavjud bo‘lsa) bo‘yin. Yenglar burma yoki burmalar hosil bo‘lishidan qochib, dazmollanadi. Old qismi oxirgi marta dazmollanadi.

Dazmolingizning dazmol tagligini tekshirish - dazmol toza va quruq bo‘lishi kerak. Dazmolga distirlangan yoki qaynatilgan suvni solish kerak: jo‘mrakdan tushgan suv nafaqat dazmol ichida cho‘kma qoldiribgina qolmay, balki buyumlarga ham yomon ta'sir qilishi mumkin.

Paxta va zig‘ir buyumlarini nam holda dazmollash yoki dazmol taxtasiga to‘g‘ridan-to‘g‘ri suv sepish kerak. Paxta kiyimlarini dazmolni 200°C dan ko‘p bo‘lmagan qizdirib, zig‘irdan tikilgan kiyimlar esa 230°C dan ko‘p bo‘lmagan holda dazmollanadi.

Ipak ham ho‘l dazmollanadi, lekin mato ustiga suv sepishga arzimaydi - dog‘lar qolishi mumkin. Buyumni yaxshi o‘ralgan ho‘l sochiq bilan 20 daqiqa

davomida o‘rab, keyin uni 160°C dan yuqori bo‘lmagan haroratda ichkaridan dazmollash yaxshiroqdir. Agar ipak sun'iy bo‘lsa, uni juda ko‘p namlantirmaslik lozim, chunki viskozadan tayyorlangan temir narsalar faqat quriydi.

Jun matolarni 180°C dan yuqori bo‘lmagan haroratda nam mato orqali ichkaridan dazmollash kerak. Jozibali material o‘z shaklini osongina yo‘qotadi, shuning uchun uni temirni butun yuzasi bo‘ylab emas, balki doimiy ravishda joyidan joyga siljitib dazmollash ma’qul. Velvet va peluş, shuningdek, noto‘g‘ri tomondan va mato orqali namlangan holda dazmollanadi, ularni taxtada biroz cho‘zadi.

115⁰S dan yuqori bo‘lmagan haroratda va har doim tuval orqali temir sintetikasi - uni yoqish oson va yuqori haroratga tez-tez ta'sir qilish mato tuzilishiga yomon ta'sir qiladi.

Dazmollashning asosiy qoidasi: dazmolni o‘ngdan chapga, buyumning keng qismidan tor, tekis ipgacha - mato bo‘ylab va bo‘ylab harakatlantiriladi.

Avval boshqa materiallardan yasalgan kichik qismlar va qo‘shimchalarni dazmollash kerak. Agar kiyimda yamoqli cho‘ntaklar yoki bezak bo‘lsa, bu joylarning orqa qismini dazmollang, shunda asosiy qismi tekis dazmollanadi. Kichkina burmalarni, terimlarni va puflamalarni dazmollash mumkin emas - ularni qaynoq suvdan bug 'ustiga ozgina ushlab turish yaxshiroqdir.

Uy to‘qimachilik mahsulotlarini dazmollashda kashta tikilgan narsalarga alohida e'tibor bering - ularni ichkaridan issiq temir bilan dazmollash, yumshoq ko‘rpa ustiga yotqizish kerak - masalan, adyol. Dantelli bezaklarni, ayniqsa sintetik bezaklarni juda issiq dazmollash kerak emas.

Kiyimlarning old tomonida bosilgan vitochka va tikish choki bo‘lishi mumkin. Bunday holda, avval hammasini dazmollash, so‘ngra dazmolning uchi bilan muammoli joylarni dazmollash kerak.

Ko‘ylaklarni dazmollashda yoqaga va yengga alohida e'tibor beriladi, yoqa burmalarining oldini olish uchun dazmolni burchaklardan o‘rtasiga o‘tkaziladi. Yengning o‘zida notekis burmalar paydo bo‘lishining oldini olish uchun o‘rtasiga tikish choki qo‘yiladi, tikilgan chok tekislanib, o‘girilib, boshqa tomoni bosiladi.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Dazmollash bu-?

a) namlik, issiqlik va bosimdan foydalanib, detallar yoki buyumga maxsus jihoz yordamida ishlov berish.

b) gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

c) jun gazlamalardan tikilgan kiyimlarda qo'shni uchastkalarda qavariqlik hosil qilish uchun detallar chetini yoki ayrim joylarni namlab isitib ishlab kirishtirish

d) bu mato tekislangan sirtini qizdirilgan tekislik bilan bosib olish jarayonidir.

2. Dazmol tagligi nimalardan tayyorlanadi?

a) kermet

b) Keramika

c) Alyuminiy

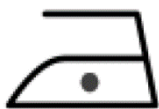
d) barcha javoblar to'g'ri

3. Dazmol tagligini 200°C gacha haroratda dazmollash - qaysi rasmdagi nuqta ko'rinishidagi belgiga to'g'ri keladi?

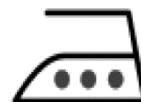
a)



b)



c)



4. Elektr dazmol bilan ishlaganda xavfsizlik qoidalariga nimalar kiradi?

a) Dazmolni ishlatishdan avval shnurini tekshirish lozim

b) Dazmolni ishlatishda vilkani quruq qo'l bilan korpusidan ushlab yoqish va o'chirish kerak, Dazmolni maxsus taglikka qo'yish maqsadga muvofiqdir.

c) Shurni dazmolning qizib turgan joyiga tegizmaslik kerak, ish tamom bo'lgach dazmolning shnurini elektr rozetkadan chiqarish lozim.

d) barcha javoblar to'g'ri

5. Dazmollash usullariga qanday usullar kiradi?

1. Dazmollash-gazlamani yoki tayyor kiyimni silliqlash, tekislash.
2. Yorib dazmollash-choklarning orasini ochib, ikki tomonga yotqizib, dazmollash.
3. Bostirib dazmollash-choklarni bir tomonga yotqizib dazmollash.
4. Siqib dazmollash- suvlab, yedirib, bir tomonga siqib dazmollanadi.

- a) 1,2,3
- b) 1,3,4
- c) 1,2,4
- d) 1,2,3,4

6. Paxta matoli kiyimlar necha gradusda dazmolanadi ?

- a) 230°C
- b) 200°C
- c) 150°C
- d) 250°C

7. Ipak matoli kiyimlar necha gradusda dazmollanadi?

- a) 100°C
- b) 200°C
- c) 150°C
- d) 160°C

8. Jun matolarni kiyimlar necha gradusda dazmollanadi?

- a) 180°C
- b) 200°C
- c) 150°C
- d) 160°C

9. Vitochkalarni tekis dazmollash uchun nimadan foydalaniladi?

- a) dokadan

4. NIIB (namlab isitib ishlov berish) tartibi va qoidalarini o‘rganing va ma’lumot bering.

5. Dazmollash va NIIB (namlab isitib ishlov berish) bo‘yicha xavfsizlik-texnikasi qoidalarini o‘rganib, ma’lumot bering.

5-AMALIY ISH

MAVZU: QO‘L CHOKLARIDAN NAMUNALAR TAYYORLASH. ODDIY QAVAQLARDAN NAMUNALAR TIKISH

Ishdan maqsad: Talabalarda qo‘l choklaridan namunalar tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Gazlama, igna, ip, qaychi, chizg‘ich, mel, qo‘l choklaridan namunalar tayyorlashga oid plakatlar, qo‘l choklaridan namunalar tayyorlash bo‘yicha video lavhalar, tikuvichlikda ishlatiladigan yaroqsiz asbob-uskunalaridan namunalar.

Asosiy masalalar:

1. Qo‘l choklarini tikish bo‘yicha asosiy qoidalar
2. Orqa chok tikish texnologiyasi
3. Teshikli chok tikish texnologiyasi
4. “Krest” chok tikish texnologiyasi
5. Fransuz sozlamalari tikish texnologiyasi
6. Yashirin chok tikish texnologiyasi
7. Uchburchak chok tikish texnologiyasi
8. Nuqta chok tikish texnologiyasi
9. Suv chok tikish texnologiyasi
10. Ko‘r chok tikish texnologiyasi

Qo‘l choklari butun tikuvchilik hunarining asosidir. Hatto yuqori sifatli zamonaviy texnologiyalar bilan ham qo‘lda choksiz o‘z ishingizni bajara olmaysiz.

Amaliy mashg'ulotda turli xil qo'l choklari bilan tanishtiradi, bu kiyim va turli xil aksessuarlarni tikishda albatta foydali bo'ladi (16-rasm).

Qo'lda tikishning asosiy asoslari haqida o'n xil chok turini o'rganamiz.



16-rasm: Qo'l choklari

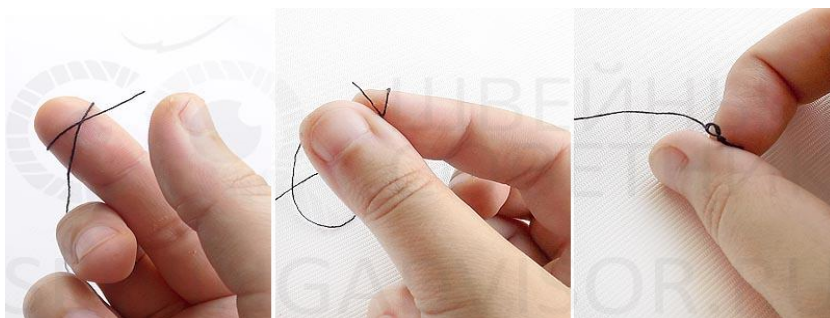
Qo'l choklari: asosiy qoidalar

Qanday qilib o'z qo'llaringiz bilan chok tikish mumkin? Qo'l bilan tikishda bir nechta asosiy qoidalarga amal qilishingiz kerak.

- To'g'ri va tekis yuzada ishlashga ishonch hosil qiling.
- Qo'l tikish ignasi matoga ham, ipga ham mos kelishi kerak.
- Qulayroq va tezroq ishlash uchun uchburchakdan foydalaning.
- Siz igna ushlab turgan qo'lning o'rta barmog'iga qo'ying.
- Jarayon davomida ipning tarangligini tekshiring: u juda qattiq bo'lmasligi kerak.
- Gazlamadagi bur chizig'ining qalinligi 0,1sm dan oshmasligi kerak.
- Vaqtincha birlashtirish uchun tikilgan qaviqqator ochiq rangli ipda tikiladi (ko'rinib turishi uchun).
- Qaviqning uzunligi 1sm ichida 3-4 chok bo'ladi.
- Qaviqqator tikilgandan keyin mustaxkamlanadi (zakrepka qilinadi).
- Salqi qaviqqatorni ko'klash chokidan keyin, mashina baxyaqatori chokidan oldin so'kib tashlanadi.
- Ko'klash qaviqqatori baxyaqatordan keyin so'kib tashlanadi.

Ishni boshlash: Tugun

Quyidagi rasmda ipning oxirida qanday qilib tez va osonlik bilan tugun bog'lash ko'rsatilgan (17-rasm).



17-rasm. Tugun bog‘lash ketma-ketligi

Ipni chap qo‘l bilan ushlab kerak. Ipni o‘ng ko‘rsatkich barmog‘ uchiga tortib, uni ipning uchiga qo‘yiladi. Bosh barmog‘ kesib o‘tgan iplarga qo‘yiladi va uzun ip tortiladi, bosh barmog‘ ko‘rsatkich barmog‘ning oxiriga qarab siljiriladi, shunda iplar bir-biriga o‘raladi. Keyin pastagi ipni tashlang. Hosil bo‘lgan uzuk bosh barmog‘ va ko‘rsatkich barmog‘ (yoki o‘rta barmoq) ga qo‘yiladi. Chap qo‘l bilan ip uchi tortiladi va tugun yumshoq qilib tortiladi.

Qanday qilib chok oxirida ipni mahkamlash kerak?

Ipni ikki usul bilan mahkamlash mumkin: tugun yoki barbek bilan. Tugun yasash uchun noto‘g‘ri (gazlamaning chap tomoniga) tomonga, oxirgi chok ustiga kichik chok tikib qo‘yiladi. Ip kichkina halqa qolguncha sekin tortiladi (18-rasm).



18-rasm. Ipni tugun va barbek usulida mahkamlash

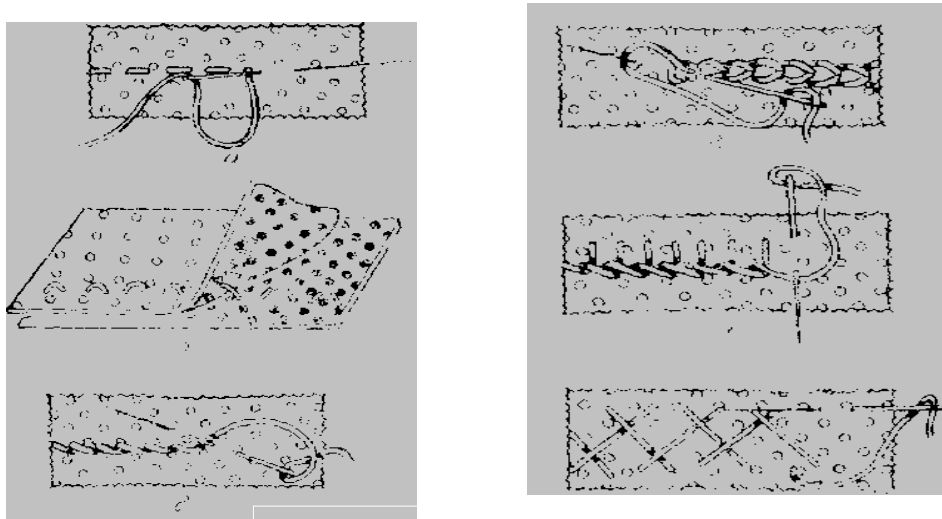
Ignani ilmoqdan o‘tkaziladi va ikkinchi halqa paydo bo‘lguncha mahkamlash davom ettiriladi. Burchak ikkinchi pastadirga o‘tkaziladi va ip mahkam tortiladi, tugun hosil qilinadi. Barakni tikish uchun shunchaki orqa chok yordamida bir nechta kichik choklar tikib qo‘yish mumkin. Ushbu choklar bir-birining ustiga joylashtiradi va mato qatlamlarini yaxshilab ushlab turadi.

Chokining turlari kiyim tikishda asosan qo‘l choklar detallarni vaqtincha birlashtirish uchun va butunlay qoldirish uchun tikiladi.

Salqi chok – bir tomondan 2-tomonga ko‘chirishda ishlatiladi (19-rasm, b).

Bezak choklari. Suv choki gul tikishda, do‘ppilarning chetini tikishda ishlatiladi (19-rasm, v).

Archa chok, zanjir chok (19-rasm, g), turlash choki (1.19-rasm, d), krest chok (19-rasm, e).

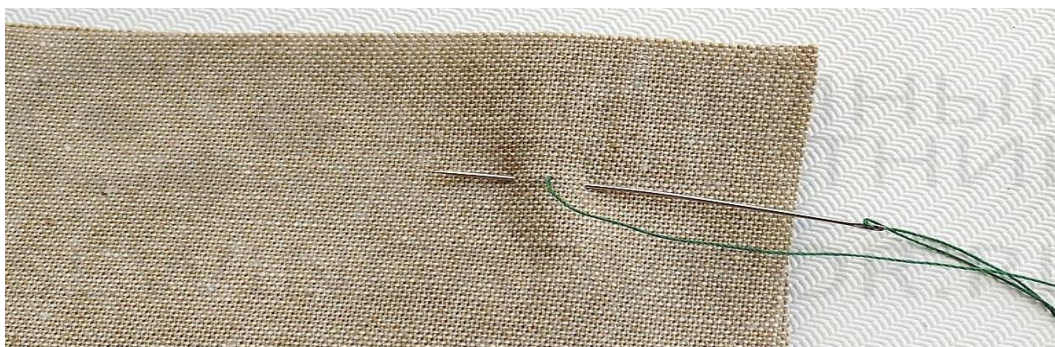


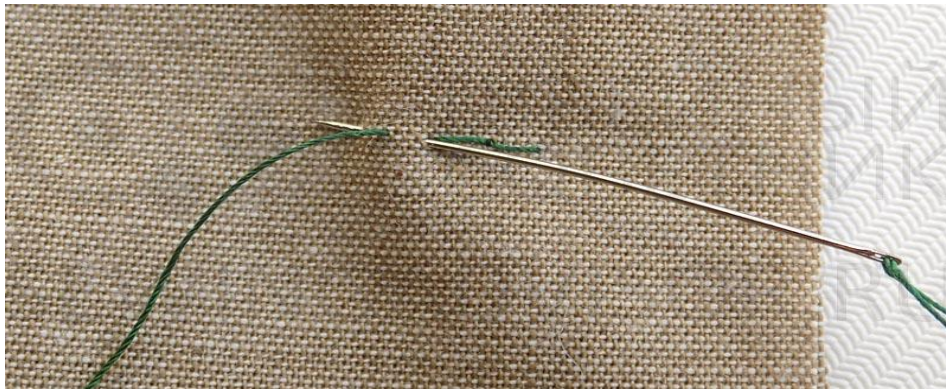
19-rasm. Chok turlari

Orqa chok

Ushbu chok eng bardoshli qo‘l choklaridan biridir. U erishish qiyin bo‘lgan joylarni tikish uchun va oxirida va boshida choklarni mustahkamlash uchun ishlatiladi. Ignani yuqori tomonga keltirib, kichkina chokni orqaga tikib (2-3 mm) va ignani yana tikib, xuddi shu 2-3 mm chok chizig‘i bo‘ylab ushlab turiladi (20-rasm).

Oxirgi chok oxiriga igna kiritishda davom etiladi va bitta chok old tomonga tortiladi.





20-rasm. Orqa chok

Noto‘g‘ri (gazlamaning orqa) tomondan, choklar o‘ng tomonga qaraganda ikki baravar uzunroq bo‘ladi.



21-rasm. Qoziq va yoqaning o‘tish chetini orqa chok bilan mustahkamlash
Ushbu parametr, shuningdek, qoziq va yoqaning o‘tish chetini mustahkamlash uchun ham ishlatiladi.

Oddiy igna bilan orqa chok tikib qo‘yiladi, lekin chok uzunligining yarmi orqaga tortiladi. Igna hali ham butun chok uzunligidan chiqadi.

Teshikli chok

U qo‘lda tayyorlangan qismlarni ishlab chiqarish uchun ishlatiladi: ipning ilmoqlari va teshiklarini osib qo‘yish, ipning ilmoqlari, ilgaklardagi mahkamlagichlar, kamar ilmoqlari. Shuningdek, namat yoki jun qismlarini bezash uchun ham javob beradi. Chok chapdan o‘ngga tikib, matoni pastki qismga bo‘ladigan qilib joylashtiriladi.

Matoning chetidagi chok ilmoq yoki kishiga yoqadigan boshqa usul bilan mahkamlang (22-rasm).



22-rasm. Qoziq va yoqaning o'tish chetini orqa chok bilan mustahkamlash
Har bir chok uchun igna tikuvchining o'ziga yo'naltiriladi. Igna matoning o'ng tomoniga yopishtiriladi va ipning ustiga qirg'oqdan taxminan 5-6 mm masofada va o'ng tomonga bir xil masofada tortiladi. Ipni juda qattiq tortish kerak emas.

"Krest" chok

Ikki qatlamli matoni ozgina harakat bilan yopishtirish uchun ushbu chokdan foydalaniladi, masalan, qoplamani kiyimga qo'shish.

Chapdan o'ngga tikib boshlanadi. Chetdan ozgina orqaga qarab, yuqori qatlamda kichik gorizontaal chok qilinadi, so'ng yuqori qavatning chetidan o'tib, pastki qavatdagi yana bir chokni, birinchi chokning o'ng tomoniga diagonal bilan tikiladi. Ipni tortmasdan choklar tikiladi (23-rasm).



23-rasm. Krest chok tikish

Frantsuz sozlamalari

Bo'shashgan orqa etakni kiyimning etagiga yopishtirish uchun barakdan foydalaniladi (24-rasm).

Kiyim va qoplama orasiga taxminan 2,5-3 sm uzunlikdagi 2-3 chok tikiladi.



24-rasm. Orqa etakni kiyimning etagiga chok yordamida yopishtirish
Uzoq choklar ustiga ilmoqlarni bir-biriga iloji boricha yaqinroq qilib tikiladi va uzoq choklarni ko'zoynaklar bilan to'liq bog'lab qo'yish kerak (25-rasm).



1.25-rasm. Uzoq choklarni ko'zoynaklar bilan bog'lash

Yashirin chok

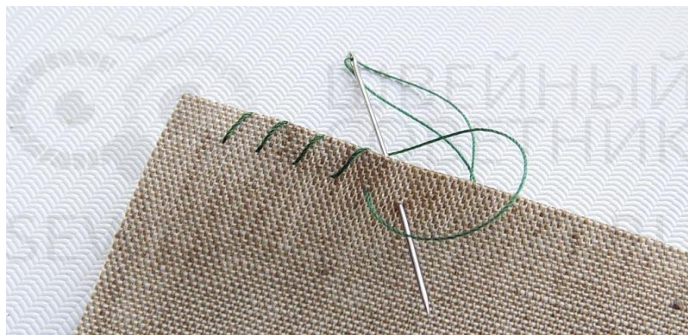
Ushbu chokdan etakning barcha turlari uchun foydalaniladi. Matoga sezilmaydigan kichkina chok tikib qo'yiladi, so'ngra igna diagonal bilan etagiga ko'tariladi. Tikmalar orasidagi masofa 5-6 mm (26-rasm).



26-rasm. Yashirin chok tikish

"Uchburchak" chok

Mato qismlarini eskirmaslik uchun ushbu chokdan foydalaniladi (27-rasm). Igna matoning kesimiga perpendikulyar ravishda, diagonal chok chetidan joylashtirilib, choklarni bir xil o'lchamda va bir-biridan ajratib turish kerak.



27-rasm. Diagonal chok tikish

Chok oxirida ignani allaqachon qilingan teshiklarga yopishtirib, orqaga qaytish mumkin, shu bilan "uchburchak" chok hosil bo'ladi (28-rasm).



1.28-rasm. Uchburchak chok tikish

Nuqta chok

Gazlamaning teskari (chap) tomonidan tikilgan chokning ushbu turi, agar mashina choki yomon ko'rinadigan bo'lsa, baxmal, korduroy yoki atlas kabi matolarga fermuar bilan tikishni tugatish uchun ishlatiladi (29-rasm).

Matoning barcha qatlamlari orqali igna yuqoriga tortilib, 1 dan 2 tagacha matoni ushlab orqaga tikish kerak. 5-6 mm oldinga qadam qo'yib, igna yuzaga keltiriladi.

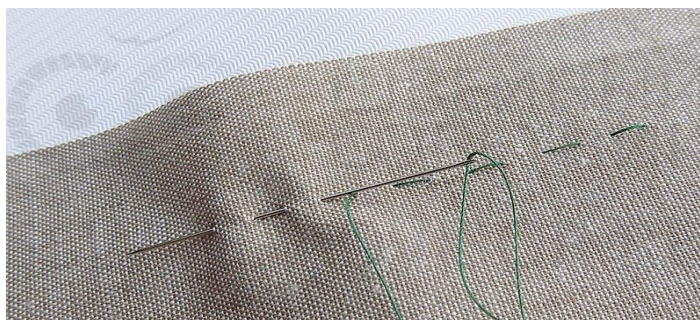


29-rasm. Nuqta chok tikish

Suv chok

Ushbu chok matolarni tortib olish uchun ishlatiladigan asosiy qo'l chokidir.

Bir nechta chokni oldinga tikib qo'yib, ignani matoga teng ravishda kiritib, ipni tortishdan oldin uni yuzaga keltiriladi (30-rasm).



30-rasm. Suv chok tikish

Choklar soni matoning qalinligiga bog'liq. Chokning uzunligi va ular orasidagi masofa chok qo'llaniladigan joyga bog'liq va 3 mm dan 3 sm gacha o'zgarishi mumkin.

Ko'r chok

Igna yuqori matoning buklangan chetidan o'tkaziladi. Pastki matoning bitta ipi ushlanadi va igna yuqori matoning qatlamiga qayta joylashtiriladi.



31-rasm. Ko'r chok tikish

Mashinada tikilgan chokda teshik tikish uchun yuqori va pastki qavatdagi teng miqdordagi iplarni ushlab ko‘r chokni tikib qo‘yish kerak. Bir nechta chokni tikib, keyin chok qismi tortiladi (32-rasm).



32-rasm. Yuqori va pastki qavatdagi teng miqdordagi iplarni ushlab ko‘r chok tikish

Uslubiy tavsiyalar:

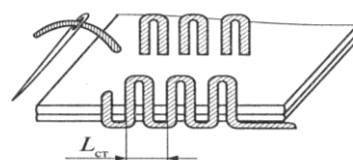
Amaliy mashg‘ulot qo‘l choklaridan namunalar tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo‘llashga doir malakalarni o‘qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg‘ulotlarda o‘rganiladigan mavzular va mustaqil ta‘lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo‘lim bo‘yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo‘lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo‘lishi kerak.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Rasmdagi ushbu chok qanday nomlanadi?

- a) Archa chok
- b) Bezak choklari.
- c) Salqi chok
- d) Krest chok



2. Rasmdagi ushbu chok qanday nomlanadi?

- a) Archa chok
- b) Bezak choklari.



c) Salqi chok

d) Krest chok

3. Rasmdagi ushbu chok qanday nomlanadi?

a) Ko‘r chok

b) Salqi chok

c) Nuqta chok.

d) Krest chok



4. Rasmdagi ushbu chok qanday nomlanadi?

a) Ko‘r chok

b) Salqi chok

c) Nuqta chok.

d) Krest chok



5. Qo‘l choklariga qaysilar kiradi

1.Oddiy choklar 2. Orqa chok tikish 3. Teshikli chok 4. “Krest” chok 5. Fransuz sozlamalar.6. Yashirin chok 7. Uchburchak chok 8. Nuqta chok 9. Suv chok 10. Ko‘r chok .

a) 1,2,3,4,5,6

b) 2,3,5,6,9,8,7

c) 1,2,3,4,8,9,7,6,5

d) 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10

6. Fransuz sozlamalari qanday kiyimlarni tikishda ishlatiladi?

a) Bo‘shashgan orqa etakni kiyimning etagiga yopishtirish uchun

b) baxmal, korduroy yoki atlas kabi matolarga fermuar bilan tikishni tugatish uchun

c) Ushbu parametr, shuningdek, qoziq va yoqaning o‘tish chetini mustahkamlash uchun

d) Barcha javoblar to‘g‘ri

7. Qaviqning uzunligi 1 sm ichida nechta chok bo‘ladi?

a) 1-2

b) 2-3

c) 3-4

d) 0-2

8. Gazlamadagi iplar chalishuvining tugallangan jarayoni nima deyiladi?

a) Qaviqlar

b) Choklar

c) Qo‘l ishlari

d) Mashina choklari

9. Bir necha ketma-ket takrorlangan baxyalar – nima deyiladi?

a) baxiyaqatorlar

b) Chok qatorlari

c) Qo‘l ishlari

d) Mashina choklari

10. Gazlamadagi burama chizig‘ining qalinligi qanch bo‘lishi kerak?

a) 0,6 sm

b) 0,1 sm

c) 0,5 sm

d) 0,2 sm

Javobli Krassvord –Qo‘l choklarining turlarini izab toping!

T	O‘	R	S	I	M	O	N
O‘	F	R	A	N	S	U	Z
G‘	A	Y	O	L	G‘	O	N
R	SH	I	R	O	Q	I	S
I	I	R	I	N	O	M	I

1. To‘rsimon

2. To‘g‘ri

3. Fransuz

4. Yashirin

5. Yolg‘on

6. Iroqisimon

Amaliy topshiriqlar:



1. Qo'l choklarini tikish bo'yicha asosiy qoidalarini o'rganing va ma'lumot bering.
2. Orqa chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
3. Teshikli chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
4. "Krest" chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
5. Fransuz sozlamalari tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
6. Yashirin chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
7. Uchburchak chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
8. Nuqta chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
9. Suv chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.
10. Ko'r chok tikish bo'yicha namuna tayyorlang.

6-AMALIY ISH

MAVZU: MURAKKAB QAVIQLAR VA QAVIQLARGA BO'LGAN TALABLAR

Ishdan maqsad: Talabalarda qo'l choklarini tikishni o'rganish ko'nikmalarni shakllantirish.

Asosiy masalalar:

1. Halqa qaviqlar
2. Puxtalama qaviqlar
3. Qaviqlarga bo'lgan talablar

Darsning borishi

Halqasimon qaviqlar hosil qilingan qaviq qatorlar detallarini pishiq va elastik qilib ulaydi. Ba'zida bunday qatorlar mashina baxyalari o'rnida ishlatiladi. Masalan: ust kiyimlarini yakka tartibda tikishda astarni avraga ulashda mashinkalar bilan tikish qiyin bo'lgan yoki umuman bo'lmagan joylarda qo'llaniladi. Torsimon yashirin biriktirma va yolg'on qaviq qatorlar halqasimon qaviqlardan hosil qilinadi.

Halqasimon qaviqli yashirin biriktirma qaviq qatorlar yakka tartibda ust kiyim tikishda berk qirqimli detallarning bukilgan detallarni doimiy mahkamlash, astar

detallarni avra detallarga bukib tikish asosisiy materiallardan bichilgan detallarni biriktirish qoplamacho‘ntakli kiyimga, pastki yoqani yoqa o‘miziga birkirish uchun ishlatiladi.

Yolg‘on qaviq qatorlardan bort, adip qaytarmasi, yoqa, etak va boshqa detallarning chetlarini bezashda foydalaniladi. Tuzilishi jihatdan yolg‘on qaviq qatorlar to‘r qaviq qatorlarning bir turi hisoblanadi. Lekin ulardan kaltaligi bilan farq qiladi. Qaviqlarning takrorlanuvchanligi gazlamaning qalinligiga bog‘liq bo‘ladi. Halqa qaviq petlyalarni yo‘rmalashda yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan detallar qirqimini yo‘rmashda, tugma taqish uchun mo‘ljallangan ip petlyalarni yo‘rmashda ishlatiladi. Petlyaning yo‘rma halqasi mustahkamroq bo‘lishi va hosil bo‘ladigan jim-jima bo‘rtib turishi uchun ust kiyim petlyasi bo‘ylab gazlama qirqimidan 0,1-0,2 sm masofada ikki buklangan 10-20 nomerli ip yoki maxsus shnur qo‘yib yo‘rmaladi, halqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlama chetidan 0,3 sm beriroqda sanchiladi, keyin igna ko‘zi tomonidagi ipna igna uchiga chapdan o‘ngga aylantirib tashlab, hosil bo‘lgan halqa bir maromda tortiladi. Qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo‘rmaladi. Qaviq takrorligi uning nimaga mo‘ljallanganligiga bog‘liq bo‘lib, tugmalaydigan petlyani yo‘rmashda qaviq zichligi 1 sm da 6-8 ta, karkasli petyalardan 1 sm da 12-15 ta, ipdan yasalgan petyalarda esa 1 sm 10-15 ta bo‘ladi.

Puxtalama qaviq cho‘ntak og‘zini, petlya uchini, taxlama uchlarini va hokazo joylarni puxtalashda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to‘g‘ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofidan qiya qaviq tushirib o‘rab chiqiladi. Qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini detal teskari tomonidan o‘tkazib, ikki-uch qaviq bilan puxtalab qo‘yiladi. Tugma qadash. Tugma gazlamaga tirgakli yoki tirgaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirgakli qilib qadashda gazlama bilan tugma orasida qaviq iplaridan salqi qoldiriladi. Shu salqi iplar ustiga 4-5 marta ip o‘rab tirgak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo‘yiladi. Tugmani gazlamaga taqib (tirgaksiz) qadashda qaviq iplari tortilib qadaladi ip uchlari 2-3 qaviq bilan puxtalanadi. To‘rt teshikli tugmani qadashda 6-8 qaviq bilan,

ikki teshikli tugmani esa 4-5 qaviq bilan qadaladi. Ust kiyim tugmalarini qadashda ikki qavat 1-10 nomerli, ich kiyim yoki kuylaklarda 40-50 nomerli ip ishlatiladi. Temir ilgak, petlya va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko‘zi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda chatish mumkin (2-jadval).

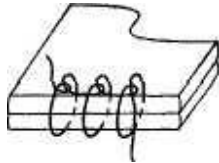
2-jadval

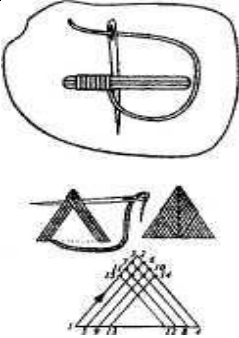
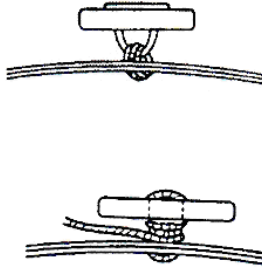
Qaviqlarga bo‘lgan talablar

Qaviq turlari yoki qo‘lda bajariladigan ishlar	Qaviq yirikligi sm	1 sm qaviq qatordagi qaviqlar soni	Iplarning nomeri	
			Oddiy ip	Ipak ip
Sirma qaviq a) ko‘klash, solqi hosil qilib solqisiz b) bostirib ko‘klash, solqi hosil qilib solqisiz c) bukib ko‘klash, ziyni ko‘klash	1.0 – 1.5 2-3 1.0-1.5 1.5-2.5 2-3 1.5-2.0		60-80	
Yo‘rma qaviq Detal qirqimlarini qiya qaviq bilan yo‘rmash Petlyalarni halqa qaviq bilan yo‘rmash	--	3-4 6-10	50-80 50-80	65-75 65-75
Yashirin biriktirma qaviq	0.3-0.5		50-80	65-75
Iroqsimon qaviq (duxoba kiyimlar etagini bukib tikish)	0.3-0.5		50-80	65-75
Ipdan yasalgan petlyalar		Uzunasiga 3; 4 o‘rashga 12-15 puxtalashga 3;4		
Temir ilgak va petlyalarni chatish		3-4 joydan chatib, 3-4 puxta qaviq	50-60	65-75

Knopkalarni chatish		Har bir ko‘ziga 3;4	40-50 (ikki qavat)	65-75 (ikki qavat)
Tugma qadash, ikki va to‘rt teshikli		Puxtalashda 3;4 chatishga 4;5 puxtalashga 3;4	40-50 (ikki qavat)	65; 75; 33 (ikki qavat)

3-jadval

1. Xalqa qaviq	Izmalarni yo‘rmalashda yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan bo‘laklar qirqimini yo‘rmalashda, tugma taqish uchun mo‘ljallangan ip izmalarni yo‘rmalashda ishlatiladi. Izmaning yo‘rma xalqasi mustahkamroq bo‘lishi va hosil bo‘ladigan jim–jima bo‘rtib turishi uchun ust kiyim petlasi bo‘ylab gazlama qirqimidan 0,1 –0,2 sm masofada ikki bo‘klangan 10 – 20 nomerli ip yoki maxsus shnur qo‘yib yo‘rmalanadi. Xalqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlama chetidan 0,3 sm beriroqqa sanchiladi, keyin igna ko‘zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o‘ngga aylantirib tashlab, hosil bo‘lgan xalqa bir maromda tortiladi. Qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo‘rmalanadi.		Qaviq zichligi 1 sm da 6 – 8 ta, karkasli petlalarda 1 sm da 12-15 ta, ipdan yasalgan petlalarda 1 sm 10-15 ta bo‘ladi
----------------	--	--	---

2. Puxatalama qaviq	Cho‘ntak og‘zini, izma uchini, taxlama uchlarini va halqa joylarni puxtalashda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2 – 3 to‘g‘ri v qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofidan qiya qaviq tushirib o‘rab chiqiladi. Qaviq iplari bir – biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini bo‘lak teskari tomonidan o‘tkazib, ikki – uch qaviq bilan puxtalab qo‘yiladi.		Puxtalamaning uzunligi 0,5—1,5 sm o‘ram qaviq laming zichligi 10 mm da 7-10 ta
3. Tugma qadash	Tugma gazlamaga tirgakli yoki tirgaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirgakli qilib qadash gazlama bilan tugma orasida qaviq ishlaridan solqi iplar ustiga 4 – 5 marta ip o‘rab tirgak hosil qilinadi. Ip uchini 2 – 3 qaviq bilan puxtalab qo‘yiladi. Tugmani gazlamaga qadab (tirgaksiz) qadashda qaviq iplari to‘la tortilib qadaladi-da, ip uchlari 2 – 3 qaviq bilan puxtalanadi. To‘rt teshikli tugmani qadashda 6 – 8 qaviq bilan ikki teshikli tugmani esa 4 – 5 qaviq bilan qadaladi.		Tirgaksiz 2 — 3 qaviq 4 teshiklida 6 — 8 qaviq 2 teshiklida 4-5 qaviq temir ilgak petlya knopkalarda 3 — 4 qiya qaviq.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Qaviq deb nimaga aytiladi?

- a) Tikuv anjomi
- b) Tikuv mashinasining detallaridan biri
- c) Chok turi
- d) Bezak turi

2. Tuzilishi jihatdan qaviqlar necha xil bo‘ladi?

- a) 4 xil
- b) 2 xil
- c) 6 xil
- d) 3 xil

3. Murakkab qaviqlarga nimalar kiradi?

- a) sirma qaviq
- b) yashirin biriktirma qaviq
- c) qoplama va yorma qaviq
- d) to‘g‘ri javob yo‘q

4. Qaviq qator deb nimaga aytiladi?

- a) takrorlangan qaviqlar qattori
- b) qaviqlar soni
- c) qaviqlar yo‘nalishiga
- d) barcha javoblar to‘g‘ri

5. Yolg‘on qaviq nim uchun ishlatiladi?

- a) gazlamalar chetini mustahkamlash uchun
- b) detalni bir biriga ulash uchun
- c) detallar qirqimlarini yo‘rmalash uchun
- d) tugma qadash

6. Mashina choklari deb nimaga aytiladi?

- a) ko‘ylaklarni modellashtirish
- b) 2 yoki undan ortiq material qatlamlarini tikish choki bilan birlashtirish
- c) detallarni yo‘rmalash
- d) kiyim yenglarini biriktirishga mo‘ljallangan choklarga aytiladi

7. Maqsadga ko‘ra mashina choklari nechiga bo‘linadi?

- a) 5 ga
- b) 4 ga
- c) 3 ga

d) 2 ga

8. Mashina choklari to'g'ri ko'rsatilgan qatorni toping

a) yo'rma chok

b) qisqichbaqasimon chok

c) sirma qaviq

d) yashirin biriktirma qaviq

9. Zig zag mashina chok turi nima maqsadda ishlatiladi?

a) tugma qadash

b) qoplama va bezak

c) cho'zilmaydigan matolarni qadashda

d) detalni bir biriga ulash uchun

10. Ikkita xoch nima uchun ishlatiladi?

a) tikish uchun

b) bezak uchun

c) a va b javoblar to'g'ri

d) tugma qadash uchun

7-AMALIY ISH

MAVZU: MASHINA CHOKLARIDAN NAMUNA TAYYORLASH. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR. TIKUVCHILIK MASHINALARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR

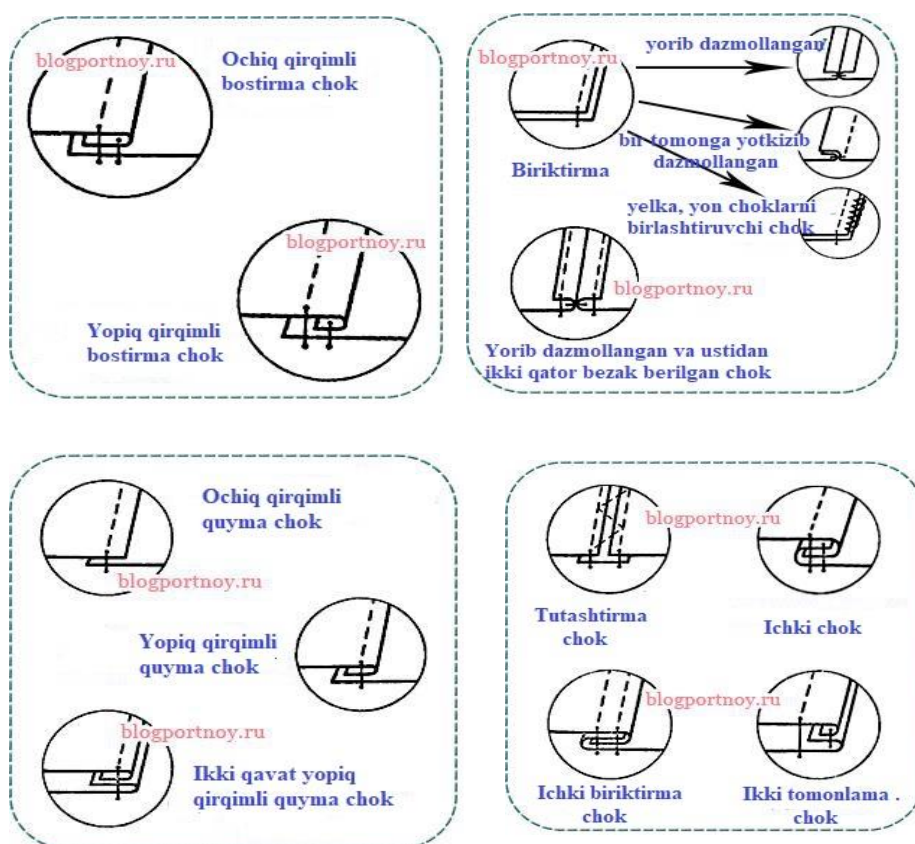
Ishdan maqsad: Talabalarda mashina choklaridan namuna tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar, asbob-uskuna va moslamalar:

Ish qutichasi, namuna tayyorlash uchun gazlama, maxsus chizg'ich, qaychi, mashina, ip, mashina choklariga oid plakatlar, mashina choklariga oid video lavhalar, tikuvchilikda ishlatiladigan yaroqsiz asbob-uskunalaridan na'munalar.

Asosiy masalalar:

1. Mashina choklari to'g'risida ma'lumot.
2. Mashina choklaridan namunalar.
3. Tikuvchilik mashinalari



33-rasm. Asosiy mashina choklari.

Mashina choklari - bu ikki yoki undan ortiq material qatlamlarini tikish choki bilan birlashtirish.

Maqsadga ko'ra, mashina choklari ulanish, chekka va pardozlash ishlariga bo'linadi.

Mashinani birlashtiruvchi choklarining maqsadi va ba'zi parametrlari va foydalanish shartlari.

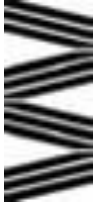
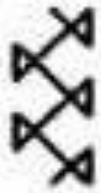
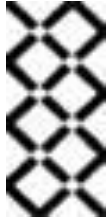
Tikish choklari kiyim ishlab chiqarishda asosiy hisoblanadi. Bu mahsulot qismlarini, masalan, javonlar, orqa, yeng va boshqa qismlarni ulash uchun ishlatiladi. U to'qish, tikish va qoplama bilan amalga oshirilishi mumkin. Chok kengligi (qismning chetidan chiziqqacha bo'lgan masofa) mato xususiyati va mahsulot maydoniga bog'liq (33-rasm).

Ko'pgina hollarda, mahsulot qismlari tikuv mashinkasida ulashdan oldin qo'l bilan tikish bilan tikiladi. Bu to'g'ri mashina chokni tikishni osonlashtiradi, mato siljmaydi va qiyshaymaydi (4-jadval).

4-jadval

Mashinada tikiladigan chok turlari

	To'g'ri chok - tekis chok zarur bo'lgan har xil tikish ishlari uchun ishlatiladi.
	Uch marta mustahkamlangan chok - yirtib tashlash deyarli mumkin bo'lmagan qo'shimcha kuchli chok qo'yish kerak bo'lganda ishlatiladi. Bundan tashqari, u qalin ipni taqlid qilish uchun ishlatilishi mumkin, agar ingichka ip bo'lsa va qalin iplar ishlatiladigan gazlamalar masalan, jinsi shimlar tikish kerak bo'lsa, unda bu chiziq shunchaki bunday holatga mos keladi. Uch marta mustahkamlangan chok og'ir matolarga va cho'zilib ketadigan matolarga mos keladi.

	Zigzag - qoplama va bezatish uchun ishlatiladi.
	Elastik zigzag - elastik tasmalarni tikish, pardalar tikishda cho‘zilib ketmasdigi uchun ishlatiladi. Kashtado‘zlikda ham qo‘llaniladi.
	Uch marta kuchaytirilgan zigzag - juda kuchli.
	Ikkita xoch - tikish va bezak maqsadlarda ishlatiladi. Asosan, ushbu yo‘nalish sport kiyimlarini tikishda ishlatiladi.
	Overlok chokiga o‘xshab tikiladi (ochiq) - mahsulotning chetini qoplashda, bir vaqtning o‘zida tikish va elastik materiallarga bulg‘anish uchun ishlatiladi. Bu chok overlok chiziqlariga o‘xshaydi.
	Asal qolipini tikish - elastik materiallarda bezak joylarni qayta ishlash uchun elastik dekorativ chok ishlatiladi.

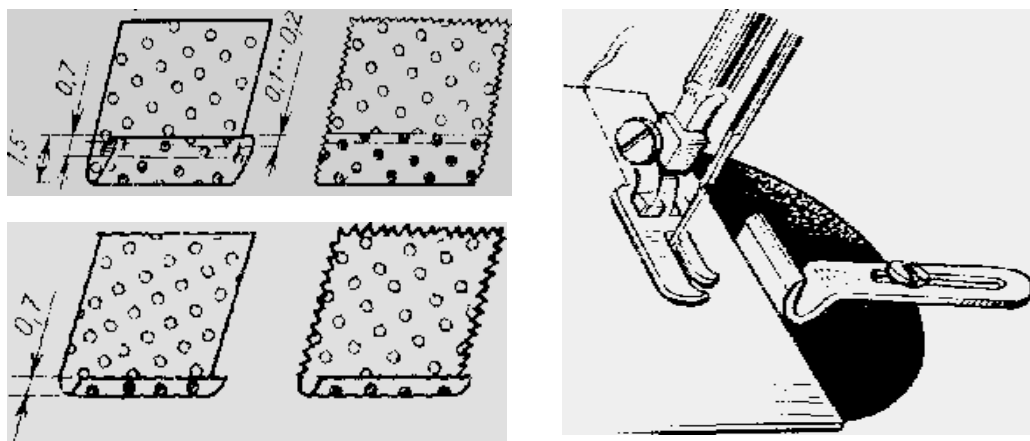
	Birlashtiruvchi chok - bu chok cho‘ziluvchan. Uni pardoqlashda material va bezash natijasida birlashtirish uchun tugatish maqsadida ishlatish yaxshidir.
	Dekorativ cho‘zilgan chok - nafaqat ko‘ndalang tikish uchun, balki teridan yoki bezak charim kabi qatlamni tikishda ham qo‘llaniladi.
	Overlok chokiga o‘xshash - yopiq overlok choki. Jensi matolarini qayta ishlash va bo‘shashgan materiallarni qoplash uchun ishlatiladi.
	Qopqog‘i mustahkamlangan chok - trikotaj qismlarga elastik va bulutli choklarni tikish uchun ishlatiladi. Mahsulotning chap tomoni qayta ishlanadi.
	Yashirin chok - og‘ir, cho‘zilmaydigan matolarni ko‘r-ko‘rona qirqish uchun.
	Cho‘ziluvchan ko‘rinmas chok - cho‘zilgan matolarni ko‘r-ko‘rona qirqish uchun

	Qisqichbaqasimon chok - dekorativ tugatish va qirralarni qayta ishlash uchun, so'ngra chok bo'ylab kesish.
	Tugma qadash choki - to'rt qadamda yarim avtomatik tugma yoki ko'ylak, choyshab va boshqalar uchun avtomatik tugma qadaydi.

Mashina chokidan namuna tayyorlash

To'g'ri biriktirma chok namunasini tayyorlash.

Ishning borishi: Gazlamani tayyorlash 4 qismdan iborat: 5X8 sm gazlamani o'ngini o'ngiga qaratib teskari tomonidan 1sm kenglikda ko'klab chiqiladi. Ko'klash chokidan 0,1sm oraliqda mashinada to'g'ri baxyaqator tiqiladi. Ko'klash chokining ipi olib tashlanadi. 1-chokning orasini ochib dazmollanadi, 2-chokni bostirib dazmollanadi. Namunaning qirqimini tekislab turlash chokida yo'rmalab chiqiladi yoki zigzag qaychi bilan qirqib qoyiladi. Tayyorlangan birlashtirma chok namunasini albomga yopishtiriladi (34-rasm).



34-rasm. To'g'ri chokni maxsus chegaralovchi bilan tikish.

Qirqimi ochiq buklama chok namunasini tayyorlash .

Ishning borishi. Gazlamaning qirqimini bo'klab, ko'klab tiqiladi. Ko'klash chokidan 0,1sm oraliqda mashinada bostirib baxyaqator tiqiladi va chokning oxiri mustahkamlanadi. Ko'klash chokining ipi olib tashlanadi va tekislab dazmollanadi.

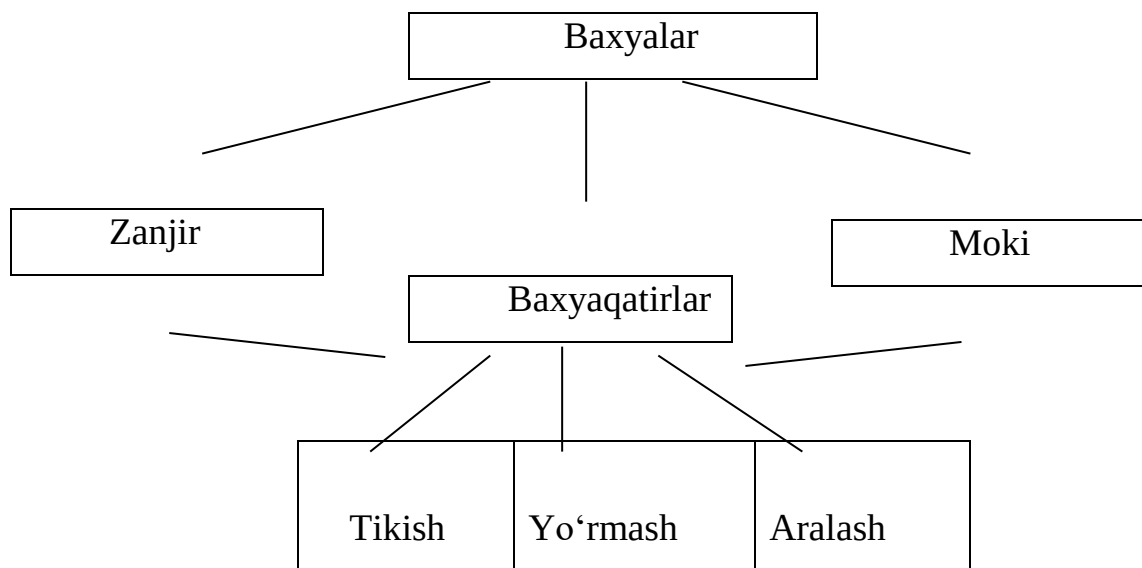
Namunani qirqimlarini tekislab turlash chokida yo‘rmab chiqiladi yoki zig-zag qaychi bilan qirqib qoyiladi.

Cheti yopiq buklov choki namunasini tayyorlash.

Ishning borishi: Gazlamaning chetini ichiga olib buklab, ko‘klab chiqiladi.

Ko‘klash chokidan 0,1sm oraliqda baxyaqator bostirib tiqiladi va chokning oxiri mustahkamlanadi. Ko‘klash chokini ipi olib tashlanadi va chokni tekislab dazmollanadi. Namuna qirqimlarini tekislab, turlash chokida yo‘rmab chiqiladi yoki zigzag qaychi bilan qirqiladi. Tayyor namunalarni albomga yopishtirib yoniga chizmada ko‘rsatish kerak.

Moki baxya hosil qilishda mashinaning asosiy ish organi moki hisoblanadi . Bir ip yuqoridan ikkinchisi pastdan keladi. Shunda iplar tikiladigan gazlamalar ichidan o‘raladi. Iplar ma’lum taranglilik bilan o‘ralgani uchun gazlamalar puxta o‘raladi. Ikki ipli moki baxya eng keng tarqalgan uni hosil qilishda igna gazlamaga sanchilib g‘altakdan bo‘shalayotgan igna ipning xalqasi gazlama orqali o‘tadi. Moki baxya baxyaqatorga nisbattan to‘g‘ri chiziqli yoki siniq bo‘lib joylashishi mumkin. Moki baxyaning hosil bo‘lishi quyida ko‘rsatilgan. Moki baxyalar hosil qiladigan baxyaqatorlar bilan ikki ip bilan, ikki ipli baxyaqator uch ip bilan, uch ipli baxya qator 5 ip bilan, besh ipli baxyaqator hosil qilish mumkin. Zanjirsimon baxyalarning ochiq , yashirin va yo‘rmalangan xillari bo‘ladi (35-rasm).



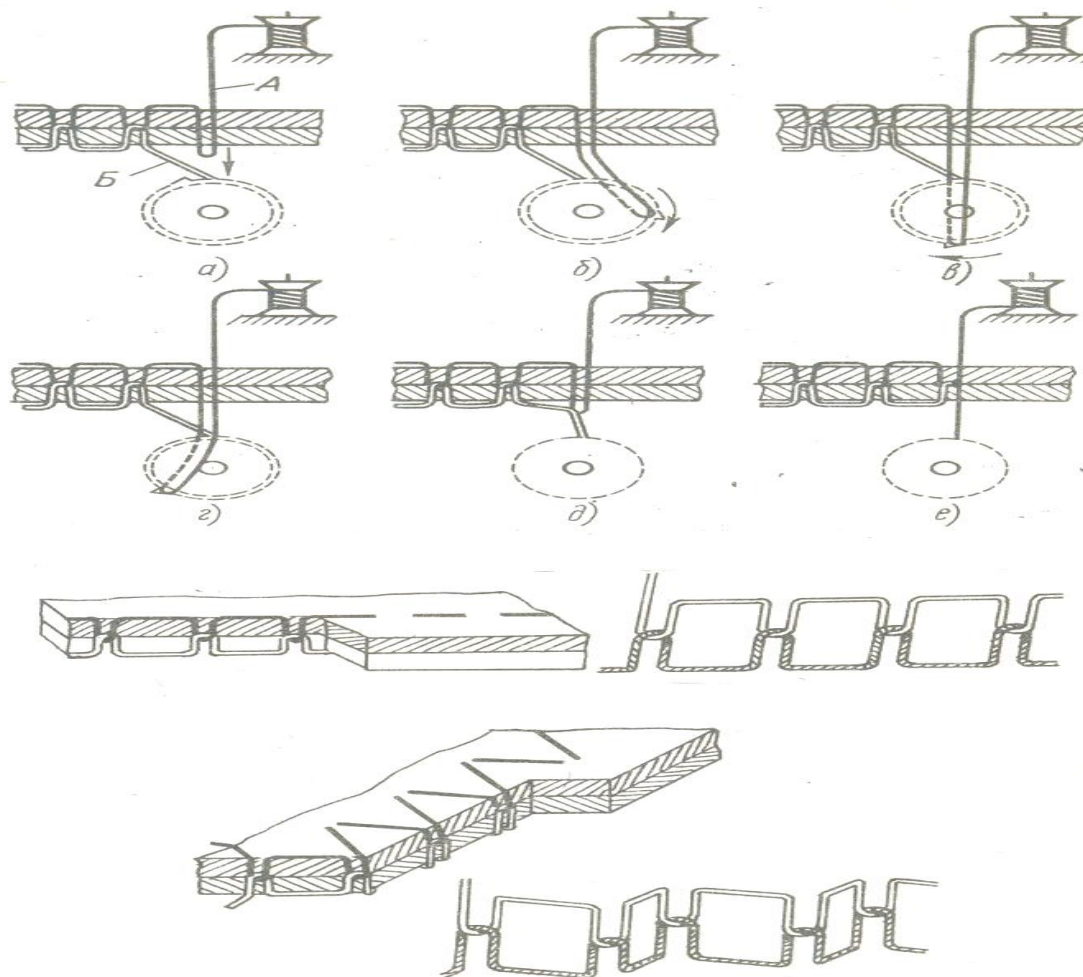
35-rasm. Baxya turlari

Zanjirsimon baxya.

Zanjir baxyalar ham har qancha iplar bilan hosil qilish mumkin. 1-4 ipli bo‘lishi mumkin. Zanjir baxya hosil qilishda moki o‘rniga chalishtirgich qo‘yiladi. Zanjir

baxyalar hosil qilsih uchun moki baxyalar hosil qilinishiga qaraganda ko‘proq ip ketadi, lekin zanjir baxyalar ancha elastik va chidamli bo‘ladi.

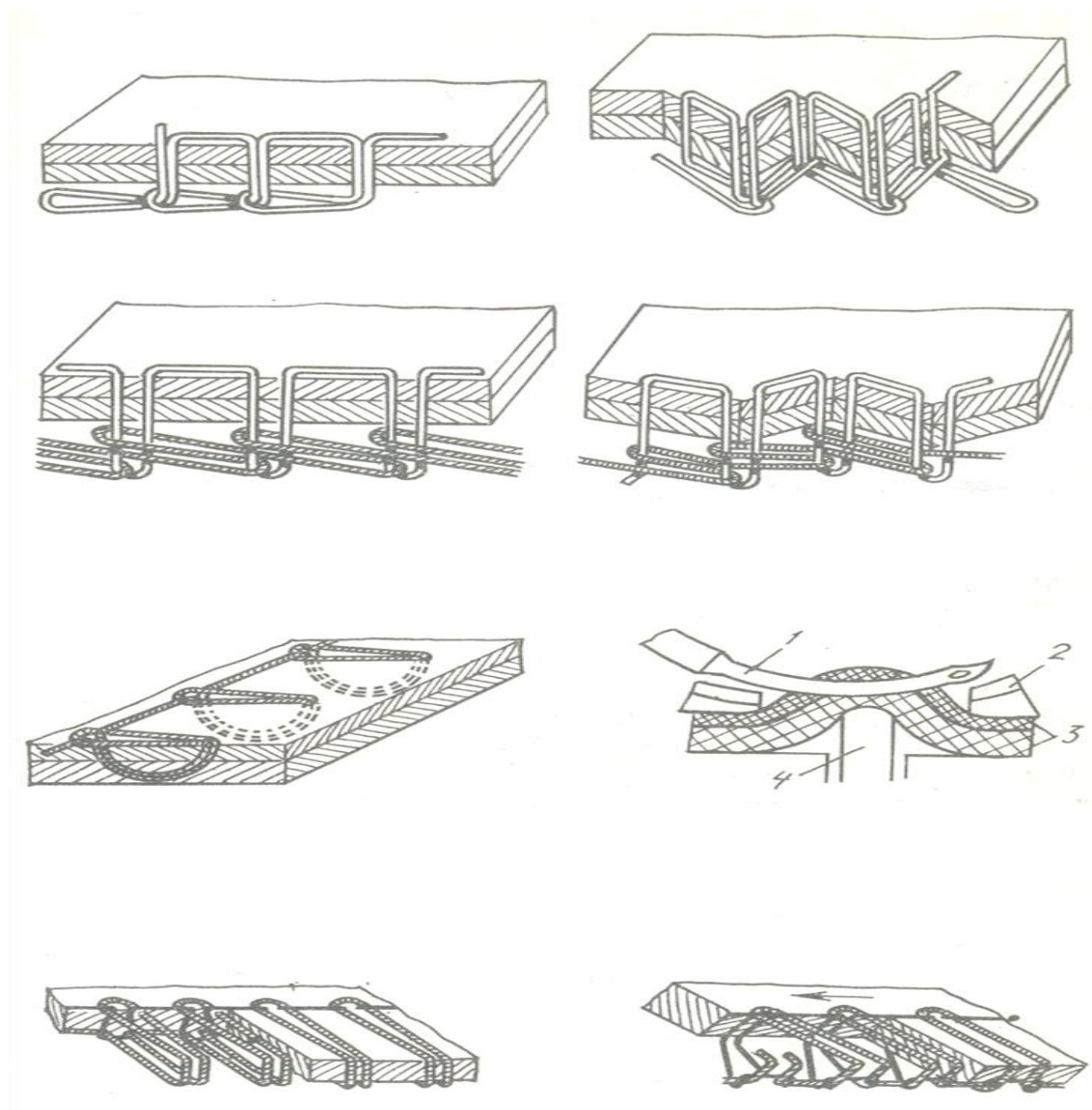
Yo‘rmash baxya 1,2,3 ipli bo‘lishi mumkin. Bir ipli baxya ustki ipdan hosil qo‘ladi va igna chalishtirgich yordamida bajariladi. Ikki ipli baxya igna ip uzatib beradigan chalishtirgich va kengaytirgich yordamida bajariladi, uch ipli baxya ipli igna shuningdek ipli chap va o‘ng chatishtirgichlardan hosil bo‘ladi (36-rasm).



36 – rasm: Tikuv mashinnasida baxyaqatorlar tikish

Tikuvchilik buyumlarini tikishda qo‘l aperatsiyalar parallel baxiyaqator yuritish detall chetidan ma‘lum oraliqda bezak baxiyaqator yuritish, detallarni bir tekisda bukib tikish va bajarish juda qiyin . Shunday aperatsiyalarni tekis va oson Bajarish uchun kichik mexanizasiya vositalari ishlatiladi. Tikilayotgan detall yoki gazlama cheti ignacha bir-xil oraliqda yo‘nalib turishi uchun yo‘naltiruvchi lineyklar ishlatiladi. Bu lineyklar qo‘llanilganda ish sifati yaxshilanib ish

unumdorligi ortadi. Har-xil kenglikdagi choklarni tikish zarur bo'lsa ikki yoki uch lineykalardan foydalaniladi. Parallel baxiyaqatorlar yuritish uchun uchiga g'ildirakcha o'rnatilgan yo'naltiruvchi lineyka ishlatiladi. Ikkinchi baxiyaqatorni yuritishda g'ildirakcha birinchi baxiyaqatorga o'tkaziladi. Kiyim detallarini bezashda sutaj ishlatiladi. Sutajni to'g'ri joylashtirib tikish juda qiyin. Sutajni bostirib tikish uchun tagi o'yma ariqchali maxsus tepki ishlatiladi. tepkning oldingi qismida sutaj qo'yiladi (37-rasm).



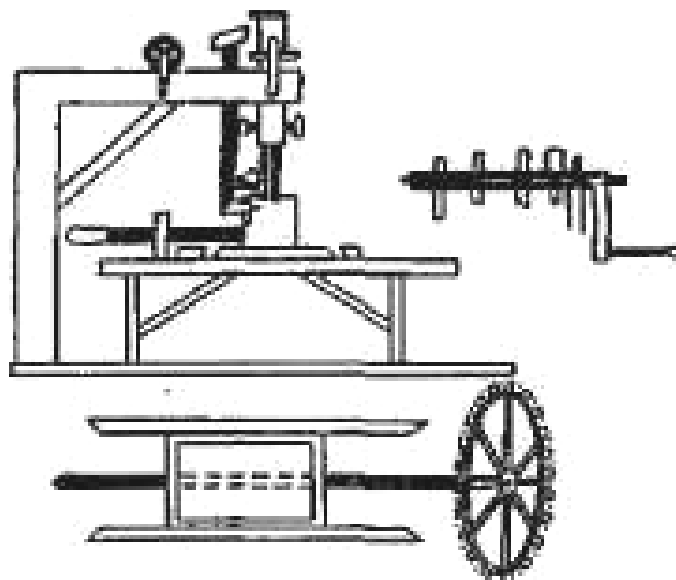
37-rasm: Parallel baxiyaqatorlar tikish

Kiyim detallariga bezak, uqa, tasma, lenta va shunga o'xshash detallarini bostirib tikish uchun ishlatiladigan tepki va lineyka ko'rsatilgan. Agar tikiladigan

detallarning chetini bukib ma'lum masofada baxiyaqator yuritib tikish lozim bo'lsa bunda faqat yo'naltiruvchi lineyalar yetarli bo'lmaydi. Detall chetini bukish uchun ham moslama kerak bo'ladi.

Tikuv mashinasining dastlabki ko'rinishlari Leonardo da Vinchining loyihalarida aks etgan. XVI asr oxirlarida angliyalik Uil'yam Li bir ipli zanjirsimon baxyali to'qima tikish mashinasini kashf etdi. 1755 yili Karl Veyzentel qo'lda bajariladigan qaviqlardan nusxa ko'chiruvchi tikuv mashinasini yaratadi.

Hozirgi paytda ham bir qator firmalarda qo'lda bajariladigan qaviqlarga o'xshash baxya hosil! qilib tikuvchi mashinalar ishlab chiqarilmoqda, Bu mashinalar teri mahsulotlari, poyabzal va qo'lqoplarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularning ishlash prinsiplari K. Veyzentel va T.Sent ixtirolariga asoslangan. 1790 yili Angliyada poyabzal tikadigan mashina uchun Tomas Sentga patent berilgan. Mashina qo'lda yurgizilar, poyabzal detallari ham igna tagida qo'lda surilib turilardi (38-rasm). Bu mashina konstruktsiyasi uncha murakkab bo'lmasa-da, unda ilgari qaytma harakatlanuvchan igna yuritgichi, gorizontaal igna plastinasi, baxya uzunligini o'zgartirish va gazlamani surish qurilmalari mavjud bo'lgan. 1829 yili fransuz Bartolomeya Timone yuqoridagi mashinalardan mukammalroq bir ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasi asosida harbiy kiyim tikishga mo'ljallangan 80 dan ortiq tikuv mashinasini yaratgan.



38-rasm: Tomas Sent yaratgan poyabzal tikish mashinasi

1790 yili Tomas Sent tomonidan yaratilgan dastlabki tikuv mashinasi 1834 yili amerikalik Uolter Xant ustki va ostki iplar qo‘llanilgan birinchi moki baxyali tikuv mashinasini yaratgan. Bu mashinada ostki ipning tarangligini sozlash qurilmasi bo‘lmaganligi sababli sifatli baxyaqator olish imkoni yo‘q edi. 1843 yili Amerikada Bendjamin Bin tomonidan yoysimon shakldagi ignali tikuv mashinasi yaratilgan. 1845 yili AQSH da Ellios Xou moki baxyali tikuv mashinasi uchun patent oldi. Bu mashinada gazlama vertikal tarzda suruvchi richag ildirgichlariga sanchib qo‘yilar va faqat to‘g‘ri yo‘nalishda surilar edi. Uning bukik ignasi gorizontal tekislikda harakatlanar, to‘quv stanogi mokisiga o‘xshash mokisi esa ilgarilanma-qaytma harakatlanar edi. Bulardan keyingi kashfiyotchilar tikuv mashinalarini yanada takomilashtirdilar. A.Vilson (1850 yil), I.Gibbs va LZingerning (1851 yil) dastlabki mashinalarida igna vertikal harakatlanar, tepki bilan bostirib qo‘yilgan gazlama esa gorizontal platformada harakatlanar edi. Oldin bu mashinalarda gazlamani to‘xtab-to‘xtab surib turadigan tishli g‘ildirakcha bo‘lgan, keyinchalik esa uning o‘rniga tishli reyka o‘rnatilgan. Xuddi shu davrda amerikalik Grober va Bekerlar ikki ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasini yaratdilar. Bu mashinada ustki ip vertikal ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan to‘g‘ri ignadan, ostki ip esa gorizontal harakatli bukik ignadan uzatilar edi. 1858 yili «Vilkokk-Jibss» firmasi aylanma harakatlanuvchan ikki ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasini ishlab chiqara boshladi. Shu davrdan boshlab ingliz Tomas Eyt, Germaniyalik Villi Pfaff va Deton Nauman, Shved Xuskvamo va boshqalarning tikuv mashinalarini ishlab chiqaravchi, loyihalash va takomillashtirish ishlari bilan shug‘ullanuvchi firmalari tashkil etiladi.

1870 yildan boshlab Yaponiya, Rossiya va boshqa davlatlarda «Zinger» firmasi yig‘uv ustaxonalarini tashkil etadi. Bu ustaxonalarda chetdan keltirilgan detallardan tikuv mashinasi yig‘ilar edi. O‘tgan asming 30—50-yillarida AQSH, Buyuk Britaniya, Germaniya va Fransiya davlatlaridan tikuv mashinalariga 30 dan ortiq patent olingan va katta hajmda ishlab chiqarila boshlangan.

Hozirgi paytda firma va zavodlarda ishlab chiqarilayotgan tikuv mashinalari raqamlar va harflar bilan belgilanadi.

Bu raqam va harflar orqali mashinalarning texnikaviy va texnologik parametrlarini aniqlash mumkin.

Rossiyadagi Podolsk tikuvchilik mashinasozlik korxonasi maishiy tikuv mashinalari sinfi bir raqamli, sanoat tikuv mashinalari esa ikki raqamli tartibda belgilangan (masalan, 2, 22, 26, 51 va hokazo). Agar shu mashinalar asosida boshqa variantlari yaratilgan bo'lsa, ularni 22-A, 22-B, 26-A, 51-A rusumli tikuv mashinalari, deb harflar qo'shib belgilanar edi.

Keyinchalik yangi yaratilgan yoki takomillashtirilgan mashinalar variantlariga esa 2 raqamidan boshlangan tartib nomeri va 8 raqamini qo'shib belgilashga qaror qilingan. Masalan: 1276-1, 1276-2 yoki 823, 1823, 2823, 3823 va hokazo. Ayrim hollarda moki baxyaqator hosil qilib tikuvchi ikki ignali tikuv mashinalari belgilanishida ignalar orasidagi masofani bildiruvchi raqam ko'paytirish belgisi orqali kiritilgan. Masalan, 852x38, 852-1x10. Orsha (Belorussiya) yengil sanoati mashinasozlik korxonasi ham o'z tikuv mashinalariga shu yo'sinda quyidagicha belgilar qo'ygan: moki baxyali to'g'ri baxyaqator yuritadigan 97-A rusumli tikuv mashinasi; ostki gazlamadan solqi hosil qiladigan 297 rusumli tikuv mashinasi; gazlama chetini qirqishga mo'ljallangan 397-M rusumli tikuv mashinasi; materialni differentsial suruvchi 697 rusumli tikuv mashinasi va hokazo. Rostov-Don yengil mashinasozlik zavodi o'zining tikish va yo'rmashga mo'ljallangan mashinalarini vazifasiga ko'ra raqam va harflar bilan belgilaydi (masalan, 408-AEM, 508-M va hokazo).

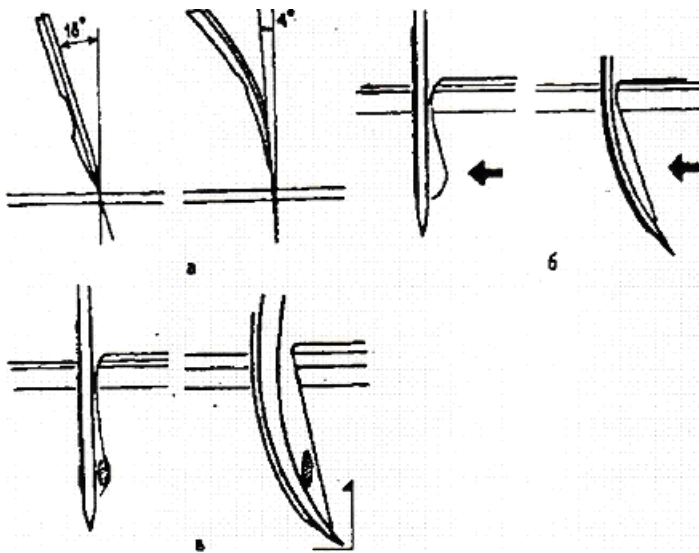
«Pfaff» (Germaniya) firmasi tikuv mashinalari 22 ta raqamli belgilanishga ega. Masalan, 142-732/09-263/ 02-900/05 BS x 10 tikuv mashinasi belgilanishi quyidagicha tahlil qilinadi: 1 – ikki ipli moki baxyai hosil qilib tikuvchi, 4 – tekis platformali, 2 – tebranma harakatlanuvchi! ignai, gazlamani ostki reyka orqali suravchi ikki ignali, 732/09 – gazlama chetini qirquvchi qurilmali, 263/02 – cho'ntak tikuvchi qurilmali, 900/05 – ipni qirquvchi pichoqii, V – qalinlikdagi, 8 – turdagi gazlamani tikuvchi mashina hisoblanadi. Ignalar orasidagi masofa 10 mm ga teng.

"Juki" firmasi (Yaponiya) tikuv mashinalari oldin harflar, keying raqamlar bilan belgilangan. Masalan, DLH-5410H-6-W/EC-321/AK-34 moki baxyali tikuv mashinasi belgilari firmaning maxsus kataloglaridan quyidagicha aniqlanadi: DLH-5410 – tikuv mashinasi modeli, H – og‘ir materiallarni tikishga mo‘ljallangan, 6- ipni avtomatik qirqish mexanizmli, W – ustki ip chetlatgichi bor, EC-321 – elektron boshqaruvchi sistemali, AK-34 – tepkini avtomatik ko‘taruvchi qo‘shimcha mexanizmli mashina.

«Tekstima» (Gemnaniya) mashinasozlik birlashmasida ishlab chiqariladigan tikuv mashinalari ikki guruh raqamlar bilan belgilanadi. Masalan, 8332/3355 rusumli tikuv mashinasida 8332 sinfiy belgisi hisoblansa, 3355 texnikaviy va texnologik ma'lumotlarini bildiradi, ya'ni, 3 – moki baxyali, ipni naychaga o‘rash mexanizmli, 3 – gazlamani ostki surish va gazlamaning chetini qirquvchi pichoq mexanizmli, 5 – ipni qirquvchi, igna holatini ta'minlovchi, tepkini ko‘tarish va tushirish mexanizmli, 5 –qalinligi 5 mm gacha bo‘lgan gazlamani tikuvchi mashina ekanligini anglatadi.

Vatanimiz tikuvchilik korxonalarida «Minerva» firmasi siniq baxyaqator bilan tikish mashinalari, «Pannoniya» firmasi dazmollash presslari, «Pfaff», «Adler», «Juki» firmalari har xil turdagi tikuv mashinalari, «Shtrobel» firmasi ko‘rinmas chok hosil qilib tikuvchi, Rossiya va Belorussiya engil mashinasozlik zavodlarida ishlab chiqarilayotgan universal va maxsus vazifali tikuv mashinalari keng qo‘llanilmoqda.

Igna tikuv mashinasining asosiy ishchi organlaridan biri hisoblanadi. Hamma mashina ignalari gazlamani teshib, ustki ipni igna plastinasi ostiga olib otish va ustki ipdan halqa hosil qilish uchun xizmat qiladi.



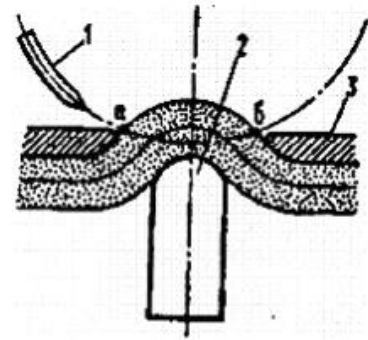
39-rasm: To'g'ri va yoysimon ignaning baxya

hosil bo'lish jarayonidagi holati: a-ignaning gazlamaga sanchilishi, b-igna ip halqasi hosil bo'lishi, d-moki yoki chalishtirgichning halqani ilib olishi.

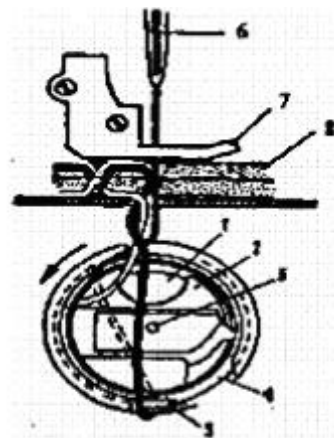
Ignalar to'g'ri va yoysimon ko'rinishlarda bo'ladi. Yashirin baxya hosil qilib tikish mashinalarida yoysimon igna materialning yarim qalinligiga sanchiladi. Yoysimon shakldagi ignalar asosan yarim aylana — traektoriya bo'ylab harakatlanadi. Moki baxyali tikuv mashinalarida esa vertikal harakatlanuvchi to'g'ri ignalar qo'llaniladi. Ignaning uzunligi va ish yo'li orqali tikuv mashinasining konstruktiv parametrlari aniqlanadi (40-rasm).

Baxya hosil bo'lish jarayonida to'g'ri va yoysimon ignalarning holati 40-rasmda ko'rsatilgan.

Moki ustki igna ipini ilib olib, uni kengaytirib, o'z atrofidan aylantirib ostki ip bilan chalishtirish uchun xizmat qiladi. Moki qurilmasi (41-rasm) 1 – naycha, 2 aycha qopqog'i, 3 – moki o'qi, 4 – naycha ushlagich va 5 – moki uchidan tuzilgan. Gazlama 8 ni ustdan tepki 7 bosib turadi. Moki baxyasi hosil bo'lish jarayonida moki uchi 5 igna 6



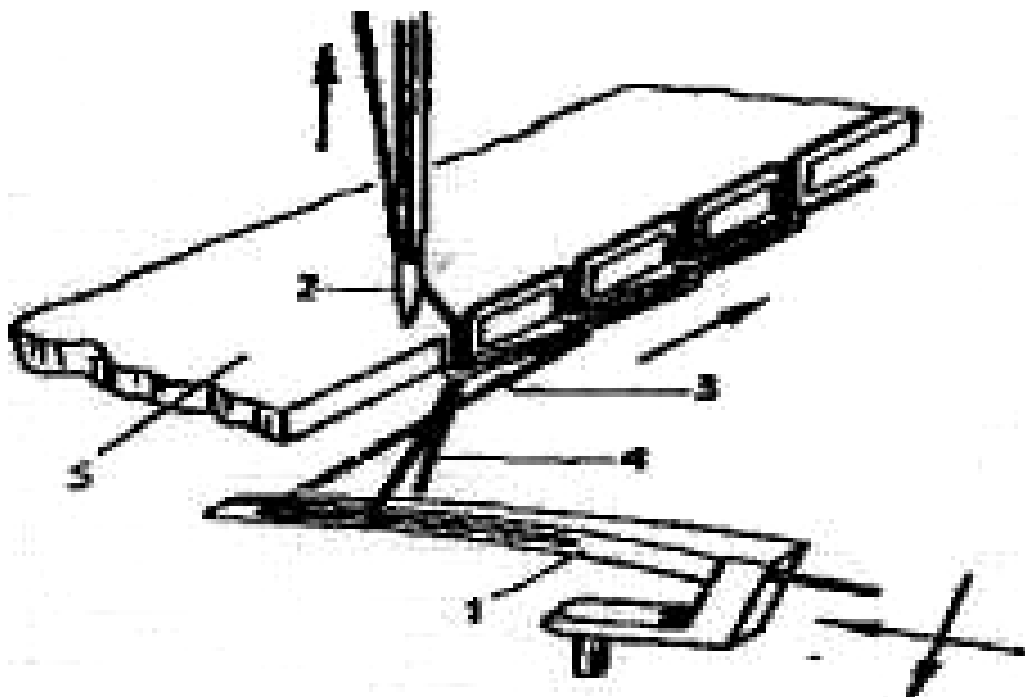
40-rasm: Yashirin zanjirsimon baxya hosil bo'lish jarayoni: a,b-ignaning gazlama ustki qismiga sanchilish nuqtalari. 1-igna, 2-bo'rttirgich, 3-igna plastinasi



41-rasm: Moki yordamida baxya hosil bo'lishi: 1-naycha, 2-naycha qopqog'i, 3-moki o'qi, 4-naycha ushlagich, 5-moki uchi, 6-igna, 7-tepki, 8-gazlama

eng pastki holatidan ko'tarilishi paytida hosil bo'lgan ipning halqasini ilib olib, uni kengaytirib naycha ushlagich 4 atrofidan aylantiradi. Moki tashqi diametri o'ylab aylantirilgan igna ipi moki ipi bilan chalishadi va baxya hosil bo'ladi.

Tikuv mashinalarida naychadagi ipning uzunligiga qarab normal va katta hajmli mokilar ko'llaniladi. Tikuv mashinasining loyihalash va takomillashtirish jarayonida uning stabil ishlashi va umrboqiyiligini ta'minlash asosan mokilarni noto'g'ri tanlashga bog'liq bo'ladi.



42-rasm. Chalishtirgich yordamida baxya hosil bo'lishi: 1-chalishtirgich, 2-ign, 3-chalishtirgich ipi, 4-igna ipi, 5-gazlama.

Tikilayotgan kiyimdagi baxyaqator ko'rinishi ham moki tanlanishiga bog'liq. Yashirin zanjirsimon baxya hosil bo'lishida yoysimon ko'rinishdagi igna 1, igna plastina 3 tagidagi bostirgich 2 qatnashadi. Yoysimon igna 1 gazlama 4 qatlamining yarim qalinligiga sanchiladi. Bu jarayon ignaning yoysimon traektoriya bo'yicha harakati orqali ta'minlanadi (42-rasm).

Zanjirsimon baxyali tikuv mashinalarida moki funksiyasini chalishtirgich bajaradi. Ish jarayonida chalishtirgich 1 igna 2 ipi 4 ning halqasini ilib olib, unga o'zining ip 3 ni o'tkazib, uni ignaning gazlama 5 ga keyingi sanchilishiga

tayyorlaydi (1.42-rasm) va halqaga halqani o'tkazish bilan baxya hosil bo'ladi. Harakat yo'nalishi bo'yicha o'ng va chapchal ishtirgichlar mavjud. Chalishtirgichning tebranish va aylanish o'qi gorizontal hamda vertikal bo'ladi. Gazlama chetlarini uch ipli yo'rmas tikuvchi mashinalarda baxya hosil bo'lish jarayonida igna bilan ikkita ustki va ostki chalishtirgichlar qatnashadi. Bir ipli yo'rmas baxyasi igna bilan ikkita kengaytirgich ishtirokida olinadi.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Jensi matolarni qayta ishlash va bo'shashgan materialni qayta qoplash uchun qanday chokdan foydalaniladi?

- a) overlook chokiga o'xshash chok
- b) yashirin chok
- c) ko'rinmas chok
- d) biriktirma chok

2. Qisqichbaqasimon chok qanday hollarda ishlatiladi?

- a) tugma qadashda
- b) qirralarni qayta ishlashda
- c) cho'zilmaydigan matolarni ko'r-ko'rona qirqish uchun
- d) qoplama va bezak uchun

3. Tikuv mashinasini birinchi bo'lib kim va qachon ixtiro qilgan?

- a) 1755-yil, Ch.Veyzental
- b) 1777-yil, M.Zinger
- c) 1877-yil, L.Duxovskiy
- d) 1710-yil, Bendjamin Bin

4. Tikuv mashinasida ishlaganda ko'z bilan detal orasidagi masofa qancha bo'lishi kerak?

- a) 40-45 sm
- b) 25-30 sm
- c) 10-15 sm
- d) 30-35 sm

5. To‘g‘ri chok nima uchun ishlatiladi?

- a) tekis tikiladigan har xil tikish ishlari uchun
- b) qoplama va bezak uchun
- c) averlokka o‘xshab tikish uchun
- d) qirralarni qayta ishlashda

6. Birlashtiruvchi choklar to‘g‘ri ko‘satilgan qatorni toping

- a) biriktirma chok
- b) yashirin chok
- c) to‘g‘ri javob yo‘q
- d) ko‘rinmas chok

7. Bostirma chok turlari qanday?

- a) ochiq qirqimli
- b) yopiq qirqimli
- c) a va b javoblar to‘g‘ri
- d) yashirin chok

8. Tutashtirma chokning vazifasi nimadan iborat?

- a) ort bo‘lak orqasidagi choklarni tikish uchun
- b) bort qotirmasining qismlari va vitochkalarini birlashtirishda
- c) ko‘rpa yostiq jildlarinitikishda
- d) tugma qadashda

9. ... - kantli, ramkali, qistirma kantli bo‘ladi. Nuqtalar o‘rnini to‘ldiring.

- a) ag‘darma chok
- b) mag‘iz chok
- c) ziy chok
- d) biriktirma chok

10. Birinchi tikuv ignalari nimalardan tayyorlangan?

- a) toshlardan
- b) suyak yoki hayvon shoxlaridan

c) daraxt po'stloqlaridan

d) yog'och qoldiqlaridan



Amaliy topshiriqlar:

1. Mashina choklarini o'rganing va ma'lumot bering.
2. Mashinada tikiladigan chok turlarini tikishni o'rganing.

3. Tikuv mashinasidan foydalanib, mashina choklaridan namunalar tiking.

8-AMALIY ISH

MAVZU: MASHINA CHOK TURLARI. BIRLASHTIRUVCHI CHOKLAR

Ishdan maqsad: Talabalarda birlashtiruvchi choklardan namuna tayyorlash
bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Asosiy masalalar:

1. Biriktirma chok.
2. Bostirma chok.
3. Qo'yma chok.
4. Ichki chok.

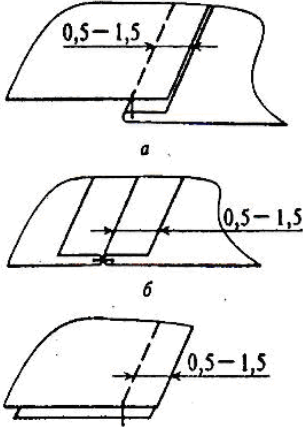
Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turli bo'ladi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar. Birlashtiruvchi chok kiyim detallari va uzellarini bir-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok bilan kiyimning barcha ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

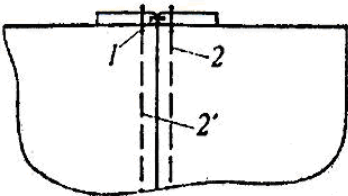
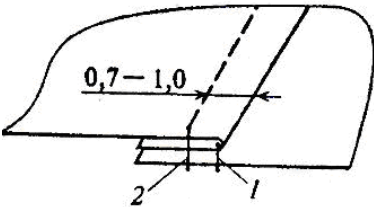
Birlashtiruvchi choklar biriktirma chok, yorma chok, tutashtirma chok, qo'yma chok, ichki chok, bostirma chok va qo'sh choklardan iborat (5-jadval).

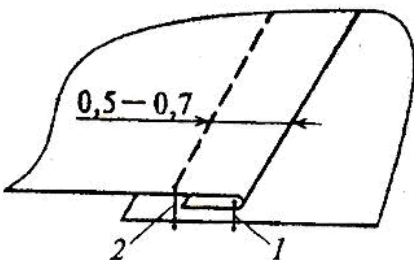
Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri. U yeng qirqimlarini, old va ort bo'laklarning yon qirqimlarini, shim va yubkalarning yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Biriktirma chokni tikayotganda ikki detaldan birini terib (solqi hosil qilib) yoki termay tikish mumkin. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

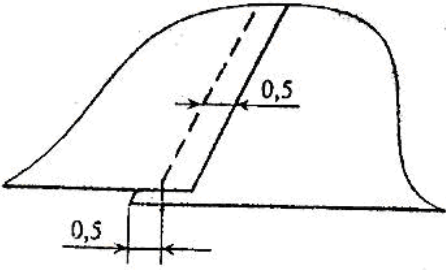
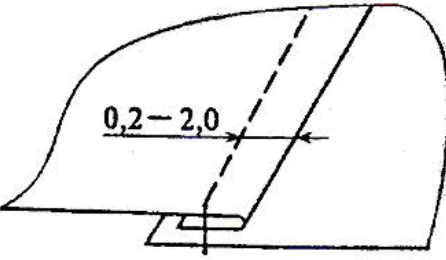
Qo'yma chok. Yopiq va ochiq qirqimli bo'ladi. Bort qotirmasi, yoqa qotirmasi, yeng uchi qotirmasi detallarini biriktirishda ochiq qirqimli qo'yma chok ishlatiladi. Bunda detallar qirqimlari bir-biri ustiga 1 sm kenglikda o'tkaziladida, o'rtasidan bahyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli qo'yma chokni tikishda ustki detal qirqimi bezak bahyaqatoridan 0,5-1,5 sm ortiq kenglikda ichkari tomonga bukib, ostki detal ustiga qo'yib bezak bahyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli qo'yma chok bilan asosiy detalga koketkalar, qoplama cho'ntaklar va hokazo bostirib tikiladi.

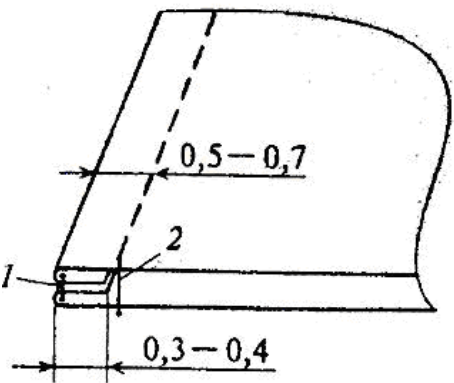
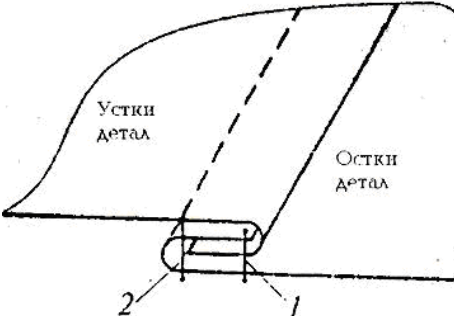
5-jadval

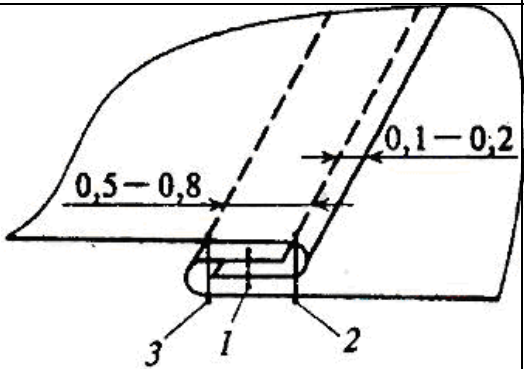
I. BIRLASHTIRUVCHI CHOKLAR			
1. Biriktirma chok			
1.1 Bir to-monga yotqizib dazmollangan (a)	Hamma asosiy chok – larni yon, yelka, ort bo'lak, o'rta qirqimlarni		Biriktirma chokni tikishda ikki bo'lak o'ngini-o'ngiga qilib, qirqimlar bir xil qilinadi va biriktirma chokda qirqim bilan parallel holda tikiladi. Chok kengligi 0,5–1,5 sm. So'ngra chok haqqilar bir tomonga yotqizib yoki orasi yorib, yoki tik holatda dazmollanadi
1.2. Yorib dazmol lash (b)	tikishda ishlatiladi.		
1.3 Tikka birik tirma (v)	Kiyim klinlariga «Gode» birlashtirishda, cho'ntak astarini birlashtirishda, birlashtiriladigan tax – lamalarda		

	tikka bir – lashtirma ishlatiladi.		
1.4 Yorma chok.	Sun'iyva tabiiy charmlardan tikilgan kiyimlardan zich to'qilgan gazlamalardan sport kiyimlar tikishda yon cho'ntaklarni ishlashda, vitochkalami tikishda ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngini o'ngiga qarab biriktirma chok bilan tikiladi. (1 chok) Choklar orasi yorib dazmollanadi. Va o'ng tomondan biriktirma chokning ikki to monidan bir xil oraliqda bezak chok tikiladi (2 va 21 choklar). Chok kengligi 0,2 sm
2. Bostirma chok			
2.1 Ochiq qirqimli	Kiyimlarning yon, yelka qirqimlarmi, orqa bo'lak o'rta qirqimlarini tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni biriktirib tikilib (1 – chok) bir tomonga qaratib, dazmollab o'ngidan bezak chok yuritiladi. (2 – chok). Bezak chok

			kengligi kiyim faosniga qarab beriladi. 2 –chok kengligi. Bezak chok kengligi esa kiyim fasoniga qarab 0,7–1,0 bo‘lishi mumkin.
2,2 Yopiq qirqimli	Bo‘laklarni birlashtirish va bezash uchun ishlatiladi.	 The diagram shows a technical drawing of a collar construction. It consists of two main parts, labeled 1 and 2, which are joined together. A horizontal dimension line with arrows at both ends is labeled '0,5-0,7', indicating the width of the collar. Dashed lines show the internal structure and the way the pieces are joined.	Bo‘laklar o‘ngi bir – biriga qaratilib, ostki bo‘lak ustki bo‘lak qirqimiga nisbatan bezak chok kengligida oldinroq chiqarilib, ustma –ust qo‘yiladi, birlashtirib tikiladi, (1 chok) bir tomonga yotqizib dazmollanadi va yengidan bezak chok yuritiladi. (2 chok) Chok kengligi chok 0,4-1,4 sm chok 0,5-0,7 sm

3. Qo'yma chok			
3.1 Ochiq qirqimli	Bort qotirma bo'laklarini birlashtirishda, tasmalarni tikishda, ostki yoqani bo'yin o'miziga (mashinada zig - zagchokda) o'tkazishda ishlatiladi.		Bir bo'lakning o'rniga ikkinchi bo'lak o'ngini qo'yib to'g'ri yoki zig zag ko'rinishidagi chok bilan qirqimdan 0,5 sm kenglikda tikiladi.
3.2 Yopiq qirqimli	To'g'ri va shakldor koketkarni birlashtirishda ishlatiladi.		Ustki bo'lak ziyraklikdan dazmol lanadi. Ostki bo'lak ustiga qo'yib mashina chok bilan birlashtiriladi. Chok kengligi 0,2-2,0 sm
4. Ichki chok			

4.1 Qo'sh chok.	Ust kiyimlarni tikishda, astarsiz kiyimlarda cho'ntak astarini tikishda, maxsus ishchi kiyimlarni bo'laklarini birlash tirib tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni teskari tomonlarini bir biriga qaratilib biriktirma chok (1 chok) bilan tikib olinadi, so'ngra bo'laklar o'ngiga g'darilib, chok o'g'rilanadi va bo'laklar ostidan ikkinchi chok (2 chok) yuritiladi. 1. chok kengligi 0,3-0,4 sm 2.chok kengligi 0,5-0,7 sm
	Ich kiyimlar maxsus kiyimlarni, astarsiz kostyumlar va boshqalarni tikishda ishlatiladi. Erkaklar sorochkalari-da, jinsi		Bo'laklar o'ngi bir biriga qaratilib, ostki bo'lak ustki bo'lakka nisbatan 0,5 – 0,7 sm oldinroq chiqarib, ustma-ust qo'yiladi. Ustki bo'lak qirqimi ostki bo'lakning qo'shimcha miqdorini qoldirib

	kiyimlarda ishlatiladi.		tikiladi (1 chok). Chok to'g'rilanib, utski bo'lakka shunday buklanadiki, qirqib ustiga chiqib qolmasligi kerak. Buklangan ziydan chok yurgiziladi. (2 chok). Ostki bo'lak cheti ustki bo'lakka nisbatan 0,5 – 0,7 sm. chok kengligi 0,1–0,2 sm. Chok kengligi bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm
4.2 Qulf chok	Erkaklar sorochkalari-da, jinsi kiyimlarda ishlatiladi		Bir ignali mashinada birinchi bo'lib ochiq qirqimli qo'yma chokda tikiladi (1chok) So'ngra bo'laklari shunday buklanadiki, qirqim ichida bo'lishi kerak va ustki birinchi chok

			yurgiziladi (2 chok). So'ngra ustki ikkinchi chok (3 chok) birinchi chokdan 0,5-0,8 sm oraliqda tikiladi. 2-chok kengligi 0,1-0,2 sm 3-chok choklar oraliq kengligi 0,5 — 0,8 sm
--	--	--	--

Ichki chok bilan ich kiyim detallarini va ip gazlamadan tikiladigan kostyum, shim detallarini biriktirib ulashda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali universal mashinada yoki qo'sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda ikki detalni o'ngini ichkariga qaratib, bir detal qirqimini ikkinchi detaldan 0,5–0,7 sm chiqarib qo'yiladida, biriktirib tikiladi. Detallarni ochib, kengroq chiqarilgan detal qirqimini ichkariga bukib, bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Qo'sh ignali maxsus mashinada ichki chokni tikish uchun moslama yordamida ikki detalning qirqimlari ichkariga bukib turib, bir yo'la ikkita bahyaqator yuritib tikiladi.

Bostirma chok ochiq qirqimli va bir qirqimli yopiq buladi. Bostirma chok koketlarni asosiy detallarga ulashda, paltoning yeng, yelka, yon choklarini tikishda ishlatiladi. Ochiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va bezak bahyaqatoridan 3,5–0,7 sm kengroq chok bilan biriktirib tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadida, detalning o'ngi tomonidan modelga muvofiq bezak bahyaqator yuritiladi.

Mashina chok turlari Tikuv buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklar vazifasi va joylashishiga ko'ra

quyidagilarga bo‘linadi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar. Birlashtiruvchi choklar kiyim detallarini birlashtirishga xizmat qiladi. Bu choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi, masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini birlashtiruvchi choklar. Biriktirma chok, yorma chok, qo‘yma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo‘sh chok va ichki choklar birlashtiruvchi choklarga kiradi. Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko‘p uchraydigan choklardan biri bo‘lib, u yeng qirqimlarini, old va orqa bo‘laklarining yon qirqimlarini, shim va yubkalaming yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib, yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Ayollar yengil kiyimi va bolalar kiyimining asosiy detallarini tikishda biriktirma chokning kengligi 1,0 – 1,5 sm bo‘lishi kerak. Yorma choklar. Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak baxyaqatorlar bilan tikilishi mumkin. Namlabisitib ishlash qiyin bo‘lgan gazlamalardan kiyim tikishda, choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek yubkalarning old, orqa bo‘laklarini bezash, hamda ulashda shunday choklar ishlatiladi. Bunday chok solish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yoriladi va gazlamaning o‘ng tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib chiqiladi. Qo‘yma choklarning ochiq va berq qirqimli xillari bo‘ladi. Ochiq qirqimli qo‘yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo‘laklarini ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun detaining cheti ikkinchi detalning chetiga qo‘yiladi va qirqimlardan bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchi detal ustiga 0,6 – 1,0 sm o‘tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3 -0,5 sm ichkaridan tushiriladi. Berk qirqimli qo‘yma choklar to‘g‘ri va shakldor koketkalarni, qoplama cho‘ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detaining cheti bezak baxyaqator eniga 1,0-1,5 sm (engil kiyimda), 0,5-0,7 sm (ustki kiyimda) qo‘shilgan masofaga bukib, ko‘klanadi, dazmollanadi, so‘ngra ikkinchi detalning o‘ngiga qo‘yib bostirib ko‘klanadi va modelda ko‘zda tutilgan masofada bostirib baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa gazlamaning qalinligiga va

titiluvchanligiga qarab olinadi. Bostirma chok ham, biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo‘lagi va ort bo‘lagini, yubka bo‘laklarini, yenglami va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi. 41 Ikkita berq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detal o‘ngini ichkariga qilib qo‘yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator kengligiga 0,5-1,5 sm qo‘shilgan masofada biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yorib, yotqiziladi va dazmollanadi, so‘ngra qirqimlardan biri boshqa tomonga qayiriladi, dazmollab qotiriladi va o‘ng tomonidan modelda ko‘rsatilagan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi. Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashlik va plyonka qoplangan kapron materiallar, tabiiy va sun‘iy charm, zamsha, porolon va boshqa materiallardan tikiladigan kiyimlarning choklari dazmollanmasdan bostirib tikiladi.

Bitta berk qirqimli va cheti berk bostirma chok hosil qilish uchun pastki detal ustki detalga nisbatan bezak chok eniga 0,4-0,7 sm (ustki kiyimda), 0,7-1,0 sm (engil kiyimda) qo‘shilgan masofada chiqariladi va ustki detal qirqimidan 0,5 sm ichkaridan tikiladi. So‘ngra detal ikki tomonga yotqiziladi, chok qirqimlari esa kalta detal tomonga qayriladi va modelda ko‘zda tutilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi. Tutashtirma chok qotirmalik materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni birlashtirib tikish uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun ikki detaining qirqimlari yupqa gazlama yoki boshqa gazlama bo‘lagi ustiga qo‘yimi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali mashinada ulanadi. Qo‘sh chok kiyimlar, choyshablar, shuningdek, ip gazlamadan yengil bolalar kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunday chok tikish uchun detallar oldin teskarisini ichkariga qilib qo‘yiladi va 0,3-0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so‘ngra tikilgan detallar ag‘darilib, o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yiladi, chok to‘g‘rilanadi hamda detallar chetidan 0,5-0,7 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. Ichki choklar ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Tayyor chokning eni 0,5-0,7 sm. Bunday chokni tikish uchun ikki detal o‘ngini ichkariga qilib qo‘yiladi, ostki detalning

qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,3-0,5 sm qo'shilgan masofaga chiqariladi, ostki detalning qirqimi ustiga qayriladi va qirqimdan 0,1-0,2 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1-0,2 sm masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetini tikishga mo'ljallangan bo'lib, uning bukma chok, mag'iz chok, ag'darma chok turlari bor. Bukma chok ochiq va berk qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizini, yeng o'mizini, etak va yeng uchlarining mag'izlarini, shuningdek yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo'yma burmalar, lyushlar) chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi, teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi, yoki 0,2-0,4 kenglikda maxsus mashinada tikiladi.

Qo'yma burmalar, volanlar, lyushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2-0,7 sm bo'lishi kerak. Berk qirqimli bukma chok shoyi va ip gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun 43 qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,7-1,0 sm bukiladi va modelda ko'rsatilgandek kenglikda yana bukiladi va buklangan ziydan 0,1-0,2 sm masofada baxiyaqator yuritiladi. Mag'iz choklarning ochiq qirqimli, berk qirqimli va jiyakli xillari bor. Ochiq qirqimli mag'iz chok yubka etagini, shim pochasinini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi. Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha 45° qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2-2,5 sm li gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3-0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokiga yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi. Berk qirqimli mag'iz chokda mag'iz asosiy detal o'ngiga o'ngini qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, biriktiriladi, tikilgan bo'lak (mag'iz) chok

qirqimlarini aylantirib o‘rab chok eniga teng kant hosil qilinadi, bo‘lakning ochiq qirqimi ichkarisiga buklanib ulash choki ustidan yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi. Berk qirqimli mag‘iz chok ikki buklangan bo‘lak bilan ishlanishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o‘mizlarini ishlashda hamda bezak chok sifatida ishlatiladi. Eni 3-3,5 sm li gazlama bo‘lagi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki buklab dazmollanadi, asosiy detalning o‘ngiga qo‘yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlari chetidan 0,5 sm masofada ulanadi. Tikilgan gazlama bo‘lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayrilsa, eni bo‘lakning ulash chokiga teng kant hosil bo‘ladi. Hosil bo‘lgan kantni puxtalash uchun o‘ngidan bo‘lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqator bilan tikiladi. Yengil kiyimlarni tikishda, masalan, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag‘iz chok hosil qilish keng qo‘llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo‘yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan 0,1-0,2 sm chiqib turadi va shu halatda dazmollab yotqiziladi. Mag‘iz qo‘yilishi kerak bo‘lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo‘yicha 0,1 sm ichkaridan bahiyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart. Ag‘darma chok kantli, ramkali, qistirma kantli bo‘ladi. Ag‘darma chok biriktirma chokning bir turi bo‘lib, cho‘ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni, izma kabi detallar chetini tikishda ishlatiladi. Kantli ag‘darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm qochiribroq bukilgan bo‘ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yozib dazmollanadi, detallar o‘ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziyi ko‘klanadi. Hosil bo‘lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti baxyaqator, yolg‘on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi. Ramkali ag‘darma chok pidjak cho‘ntaklari, ko‘ylakning tugmalanadigan joylari kabi tikishda qoplanadi. Bu chokni tikish kantli ag‘darma chokni tikishga o‘xshaydi. Hosil bo‘lgan ramkani saqlab qolish uchun ag‘darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo‘yiladi. Qistirma kantli ag‘darma chok yoqalami, ko‘ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi. Qistirma kantli ag‘darma chok

tikilayotganda qistirma gazlamani, ya'ni eni 2,5-3,0 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi. Keyin ikkinchi detalning o'ngi birinchi detalning o'ngiga qaratilib, chetlari tekislab qo'yiladi va qistirma kantni ulangan baxyaqator ustidan yangi baxyaqator yurgiziladi. Bezak choklar bo'rtma choklardan va taxlamalardan iborat. Bo'rtma choklar juda xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda taxlangan, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'lishi mumkin. Mayda taxlamalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi.

Gazlamalar qalinligiga qarab taxlamalar eni 0,1-0,3 sm olinadi. Taxlamalar Burma yoki bosma bo'lishi mumkin. Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus mashinada yoki oddiy mashinada maxsus bir shoxli tepki, yoki tagida ariqchasi bor tepki yordamida bajarilishi mumkin. Taxlamalar bezak taxlama va birlashtiruvchi taxlama bo'lishi mumkin. Bezak taxlama tikilayotganda detal bezak belgilangan chiziq bo'ylab buklanadi va taxlanma kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi. Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi, so'ngra esa hosil bo'lgan taxlamani bostirib yoki yorib dazmollanib, baxyaqator bostirib bezatiladi. Birlashtiruvchi taxlama bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin. Bir tomonlama va ikki tomonga qaragan birlashtiruvchi taxlamalar tikishda detallar o'ngi bir-biriga qaratilib ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama bir tomonga qaratib dazmollanadi va taxlama qirqimlari bir biriga ulanadi, detalning o'ngiga baxyaqator bostirib qilinadi. Keyin ko'klangan ip so'tib tashlanadi. Bir-biriga qaragan birlashtiruvchi taxlama tikishda kiyim tikilayotgan gazlamaning o'zidan bichilgan qo'shimcha parcha ishlatiladi. Asosiy detallar o'ngi ichkariga qaratib belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki ulanadi, hosil bo'lgan taxlama yorib dazmollanadi.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Temir ignalar qachon ixtiro qilingan?

- a) 14-asrda
- b) 16-asrda
- c) 12-asrda
- d) 15-asrda

2. Ziy choklar ko'rsatilgan qatorni belgilang.

- a) kantli, ramkali
- b) qo'sh chok, tutashtirma chok
- c) buklama, mag'iz chok
- d) ziy, bostirma

3. Birlashtiruvchi choklarda chok kengligi necha mm bo'lishi kerak?

- a) 2-3 mm
- b) 5-15 mm
- c) 20-25 mm
- d) 10-15 mm

4. Bezak choklar qanday choklardan iborat?

- a) ochiq qirqimli va yopiq qirqimli choklardan
- b) har xil taxlamalar va bo'rtma choklardan
- c) ramkali va qistirmali
- d) ziy, bostirma

5. Kiyim tikish uchun qanday mashinalardan foydalaniladi?

- a) universal
- b) maxsus
- c) yarim avtomat
- d) barcha javoblar to'g'ri

6. Qo'sh chok nima maqsadda ishlatiladi?

- a) vitochkalarni birlashtirishda
- b) qalin gazlamalarni tikishda

- c) cho‘ntak xaltari, choyshablar tikishda
- d) tugma qadashda

7. Ostki yoqa va ustki toqa qanday chok bilan tikiladi?

- a) ziy, bostirma
- b) bostirma
- c) ag‘darma biriktirma
- d) qo‘sh chok, tutashtirma chok

8. Yoqani yoqa o‘miziga o‘rnatishda qaysi chok bilan tikiladi?

- a) biriktirma
- b) ag‘darma
- c) burma
- d) ziy, bostirma

9. Yenglar nechta chokli bo‘ladi?

- a) 1
- b) 2-3
- c) hamma javoblar to‘g‘ri
- d) 1-2

10. ...mayda-mayda taxlangan, shnur qo‘yib bo‘rttirilgan ichki va ustki baxyaqator bilan bo‘rttirilgan ko‘rinishda bo‘ladi. Nuqtalar o‘rnini to‘ldiring.

- a) kantli chok
- b) ag‘darma choklar
- c) bo‘rtma choklar
- d) buklama, mag‘iz choklar



Amaliy topshiriqlar:

1. Mashina choklarini o‘rganing va ma’lumot bering.
2. Mashinada tikiladigan chok turlarini tikishni o‘rganing.
3. Tikuv mashinasidan foydalanib, mashina choklaridan namunalar tiking.

9-AMALIY ISH

MAVZU: MASHINA CHOK TURLARI. ZIY CHOKLAR. BEZAK CHOKLAR

Ishdan maqsad: Talabalarda birlashtiruvchi choklardan namuna tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Darsning maqsadi: Kiyimlar tikishda ishlatiladigan mashina choklari haqida ma'lumot berish, amalda bajarish.

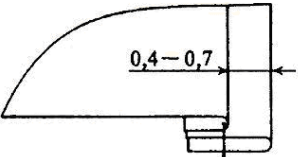
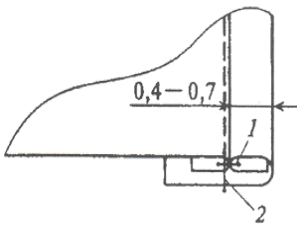
Dars jihozi: Plakatlar, choklar.

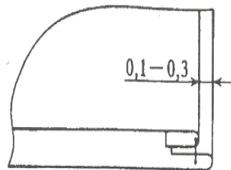
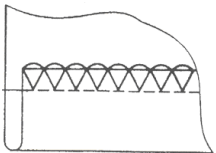
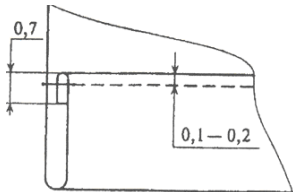
Darsning borishi:

REJA :

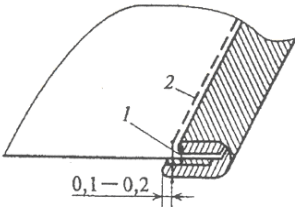
1. Ag'darma choklar.
2. Buklama choklar.
3. Mag'iz choklar.

6-jadval

ZIY CHOKLAK			
1. Ag'darma chok			
1.1. Oddiy ramkali	Cho'ntak ishlanishida, izma tikishda ishalati ladi.		Bo'lak ramkasi buklab dazmollanadi (teskari tomoni ichiga qilib) va kiyimga tikiladi, so'ngra chok yonidan buklab dazmollanadi, Ramka kengligi 0,4-0,7 sm
1.2. Murakkab ramkali	Cho'ntak ishlashda murakkab ramkali ag'darma chok ishlatiladi.		Asosiy matodan mag'izli o'ngini bo'lakning o'ngiga qo'yib ag'darma chokda tikiladi. (1 chok). So'ng chok yorib dazmollanadi, mag'iz

			o'ngiga ag'dariladi, shunda ramka hosil bo'ladi. U mag'iz tikilgan chokka tikiladi. (2 chok) 1-chok kengligi 0,4 – 0,7 sm. 2 –chok kengligi 0,4 – 0,7 sm
1.3 Kant.	Yoqa, bort, cho'ntak tikishda va unga ishlov berishda ishlatiladi		Bo'lak o'ngini o'ngiga qaratib ag'darma chok bilan tikiladi. Chok to'g'rilanib, kant chiqarib yolg'on kesiq bilan yoki bezak chok tikiladi. Kant kengligi 0,1-0,3 sm
2. Bukma chok			
2.1. Ochiq qirqimli	Kiyim etagini ishlashda, yengil kiyim obtachka qirqirlarini tikishda ishlatiladi.		Qirqim teskari tomonga buklanib bostirib tikiladi. Bo'lak qirqimi teskarisiga 0.5-0.7 sm bukiladi. Chok kengligi 0,1-0,3sm
2.2. Yopiq qirqimli	Yubka astarida, ko'ylak etaklarida va boshqa chetlanishlarda ishlatiladi.		Bo'lak qirqimi teskarisiga bukiladi. So'ngra fasonda ko'rsatilgan kenglikda yana bukiladi va bukilgan ziydan baxyaqator yuritiladi.

			Birinchi bukilish kengligi 0,7 sm. Chok kengligi 0,1-0,2 sm
3. Mag'iz chok			
3.1 Ochiq qirqimli	Yubka etagi, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomoniga bezak gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha qiya yo'nalishda bichilgan gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi. Asosiy bo'lak bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va ichkaridan baxyaqator yuritiladi, so'ng chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng mag'iz hosil qilinadi, Mag'iz gazlama bo'lagini tikish chokiga yoki undan ichkaridan tikib puxtalanadi. (2 chok). Ichki chok kengligi 0.3 — 0.5 sm. Ustki chok kengligi 0,1-

			0.2 sm. Qiya bichilgan mag'iz kengligi 2,0-2,5
3.2. Yopiq qirqim	Ayollar yengil Kiyimlarining yeng o'mizlarini, bo'yin o'mizlarini ishlash uchun qo'llaniladi.		Mag'iz asosiy bo'lak teskarisiga, o'ngini ichkarisiga qilib qo'yiladi, Qirqimlari tekislanib (1chok) tikiladi. Tikilgan bo'lak o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Bo'lakning qirqimini ichkariga bukib bukilgan cheti shu bo'lakni tikish baxyasini berkitishi lozim), bo'lakning bukilgan ustidan mashinada (2 chok) bostirib tikiladi.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Ziy chok turini toping

- a) qo'sh chok
- b) tutashtirma chok
- c) mag'iz chok
- d) biriktirma chok

2. Biriktirma chok texnik shart b/ga necha smda tikiladi?

- a) 2 – 2.5 sm
- b) 0.5 – 1.5 sm
- c) 3 – 3.5 sm

d) 1 – 1.5 sm

3. Yopiq qirqimli mag‘iz choklar qayerlarda ishlatiladi?

a) yeng o‘mizlarida, bo‘yin o‘mizlarida

b) kiyim etak qismlarida

c) kiyimlarni biriktirishda

d) to‘g‘ri javob yo‘q

4. Ochiq qirqimli bukma chok qayerlarga ishlatiladi?

a) yubka astarlarida, kiyim etaklarida

b) mag‘iz chetlarini, qalin kiyim etaklarida

c) yon chetini tikishda

d) biriktirishda

5. Oddiy ramkali ag‘darma choklar qayerlarda ishlatiladi?

a) cho‘ntaklarda

b) izma tikishda

c) kiyim etaklarida

d) a va b javoblar to‘g‘ri

6. Mashina choklar kanstruksiyasi va vazifasiga ko‘ra nechiga bo‘linadi?

a) 4 ga

b) 3 ga

c) 2 ga

d) 5 ga

7. Ziy choklar nima uchun ishlatiladi?

a) detal qirqimlarini titilib ketishdan saqlash uchun

b) yupqa gazlamalar uchun

c) bezak uchun

d) yon chetini tikishda

8. Yorma chok qanday vazifani bajaradi?

a) bostirma chok hosil qiladi

b) ham birlashtiruvchi ham bezak chok vazifasini bajaradi?

c) yupqa gazlamalar uchun

d) mag‘iz chetlarini tikish uchun

9. Tutashtirma choklar nima uchun ishlatiladi?

a) detal qirqimlari titilib ketmasligi uchun

b) bostirma chok hosil qilish uchun

c) yupqa gazlamalardan tikiladigan kuyimlar uchun

d) yubka astarlarini tikish uchun

10. Pidjak cho‘ntaklari, ko‘ylakning tugmalanadigan joylashtikishda qaysi chokdan foydalaniladi?

a) ramkali ag‘darma chok

b) mag‘iz chok

c) bukma chok

10-AMALIY ISH

MAVZU: MASHINA CHOK TURLARI. BEZAK CHOKLAR

Darsning maqsadi: Kiyimlar tikishda ishlatiladigan mashina choklari haqida ma’lumot berish, amalda bajarish.

Dars jihozi: Plakatlar, choklar.

REJA:

1. Bo‘rtirma chok.

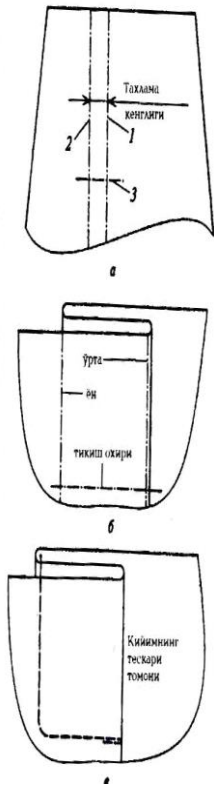
2. Taxlamalar.

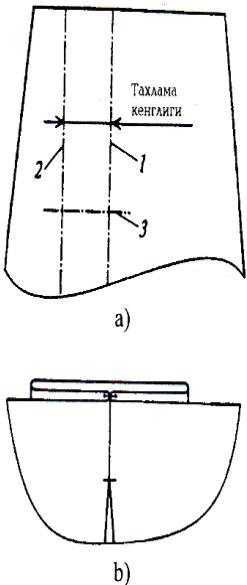
3. Ichki-ustki bo‘rtmali taxlamalar.

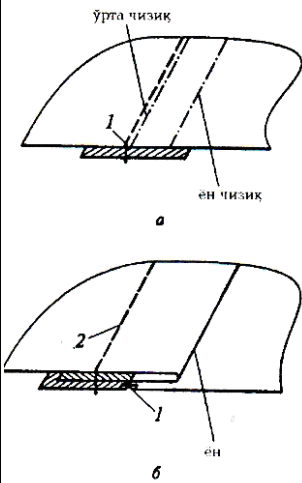
Darsning borishi

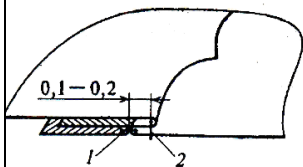
7-jadval

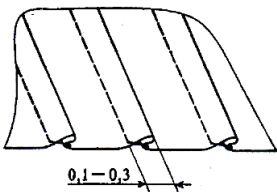
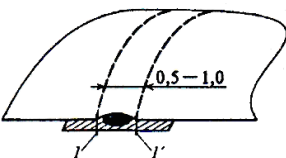
1. Taxlamalar			
1.1 Bir yoqlama	Ayollar yubkalarida, ko‘ylaklarida, bezak		Bir yoqlama taxlamalar barcha bukilgan ziylari kiyim o‘ngida bir tomonga,

	vazifasida, kiyimlarda yengil harakatlanish uchun ishlatiladi.		teskarisida esa boshqa tomonga yo‘nalgan bo‘ladi. Har bir taxlama teskari tomondan uchta chiziq o‘rta chiziq 1 (ichki bukish chizig‘i), yon chiziq 2 (tashqi bukish chizig‘i), tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalar kengligi fasonga bog‘liq. Bitta taxlama bo‘lsa. Uning shuqurligi 4-8 sm, bir nechta bo‘lsa, chuqurligi 2 – 3 sm bo‘lishi mumkin. Bo‘lak belgilangan o‘rta chiziq 1 bo‘yicha o‘ngini ichkariga qilib qayiriladi va yon chiziq bo‘yicha qo‘lda ko‘klab olinadi. So‘ngra mashinada 2 va 3 chiziq bo‘ylab biriktirib tikiladi. Baxyaqator o‘ng tomondan ko‘ndalang yo‘nalishda to‘g‘ri yoki oval chiziq tarzida tugatiladi.. Chok kengligi fasonga bog‘liq.
--	---	--	---

			Baxyaqator yuritilgan joydagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi. Fasonga muvofiq taxlama bir tomonga bukilib, qotirib dazmollanadi
1,2 Bir biriga qaragan taxlama	Ayollar yubkalarida, ko'ylaklarida, bezak vazifasida, kiyimlarda yengil harakatlanish uchun ishlatiladi.	 a) b)	Bir – biriga qaragan taxlama ham bir yoqlama taxlama singari 3 ta chiziq bilan o'rta chiziq-1, yon chiziq – 2, tikish oxiri -3. (chizma-a)Taxlamaga qo'shimcha qoldiriladi. Qo'shimchaning eni bir taxlama chuqurligini 4 ga ko'paytirilganiga teng. Agar bir taxlama chuqurligi 3 sm bo'lsa, taxlama uchun 12 sm qo'shimcha olinadi. Bir — biriga qaragan taxlamani hosil qilish uchun bo'lak belgilangan o'rta chiziq– 1 bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayriladi. Yon chiziq –2 bo'yicha oxirgi tikish chizig'i – 3 gacha tikiladi. Taxlama ikki tomonga

			yorib, (belgilangan o‘rta chiziq tikish chokida aniq yotishi kerak) dazmollanadi. Taxlama kiyish vaqtida buklanib qolmasligi uchun o‘ng tomondan puxtalash tavsiya etiladi. (chizma b) Taxlama chuqurligi fasonga bog‘liq.
1.3. Murakkab taxlama	Kiyimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Ikki tomondan 2 ta parallel chiziq chiziladi: o‘rta chiziq (ichki bukish chizig‘i) va yon chiziq (tashqi bukish chizig‘i). Taxlamani tayyorlash uchun teskari tomondan (chizma – a). O‘rta chiziqdan gazlama bo‘lagi qo‘yiladi, kengligi bezak chok kengligiga mos va o‘rta chiziq bo‘yicha baxyaqator yuritiladi. Asosiy bo‘lak o‘ngi ichkariga qaratilib baxyaqator bo‘ylab gazlama bo‘lagi esa qarama – qarshi

			tomonga bukiladi. Chok bir tomonga qaratilib (dazmollanadi yoki vaqtincha ko'klanadi) asosiy detaining o'ngiga baxyaqator yurgiziladi. Bu chok taxlamani mustahkamlaydi (2)
2. Bo'rtirma chok			
2.1 O'tkazma	Kiyimlarda shakldor bo'rtirmalarni ishlash uchun, kiyim koketlarida ishlatiladi.		Bo'lakda bitta chiziq belgilanadi. Tagiga gazlama bo'lagi qo'yiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab baxyaqator yuritiladi (1 – chok). Gazlama bo'lakchasi ikki buklanib bir tomonga, asosiy bo'lak esa boshqa tomonga buklanadi va birinchi baxyaqatorda ikkinchi baxyaqator yuritiladi (2 – chok). Chok haqqi bilan gazlama bo'lagi bir tomonga qaratib dazmollanadi. Chok kengligi 0,1 - 0,2 sm,

			Gazlama bo‘lak kengligi 2–3 sm.
2.2 Bukma	Erkaklar bashang ko‘ylaklarida, ayollar ko‘ylaklarida bezak uchun ishlatiladi.		O‘ng tomondan bitta chiziq belgilanadi. Bajarish vaqtida bo‘lak belgilangan chiziqdan teskari tomon ichiga buklanib tikiladi. Chok kengligi 0,1-03 sm.
2.3 Shnurli qo‘yma	Kiyimlarda sifatli bezak uchun ishlatiladi.		Bo‘lakning o‘ng tomonidan ikkita yonma yon chiziq belgilanadi. Asosiy bo‘lak teskarisiga paxta tolali gazlamadan bo‘lak qo‘yiladi. O‘ngdan belgilangan chiziq bo‘yicha (1–chok) baxyaqator yuritiladi, so‘ngra ularning orasida shnur qo‘yib shnur yonginasidan ikkinchi (2 – chok) baxyaqator yuritiladi.

Mavzu yuzasidan test topshiriqlari:

1. Bezak choklar kiyimning qaysi joyida ishlatiladi?

- tashqi ko‘rinishni bezashda;
- ichki choklami biriktirishda;
- cho‘ntak tikishda;
- astar tikishda.

2. Ziy chok turini toping?

- a) qo'sh chok;
- b) tutashtirma chok;
- c) mag'iz chok;
- d) biriktirma chok.

3. Chizma qaysi chok turiga kiradi?

- a) ag'darma chok;
- b) jiyakli chok;
- c) bukmachok;
- d) murakkab chok;

4. Bezak chok turlariga qanday choklar kiradi?

- a) ziy, mag'iz, ag'darma choklar;
- b) taxlama, bo'rtma choklar;
- c) biriktirma, ichki, buklama choklar;
- d) tutashtirma, bostirma, quyma choklar

5. O'tkazma biriktirma chok nimalarda ishlatiladi?

- a) kaketkalarda
- b) yenglarda
- c) etaklarda
- d) barcha javoblar to'g'ri

6. Mashina choklari vazifasiga qarab qanday turlarga bo'linadi?

- a) birlashtiruvchi va bezak choklar
- b) to'g'ri choklar
- c) zig-zag choklar

7. Maxsus kiyim tikishda ishlatiladigan choklar qaysilar?

- a) salqi, kontur, ko'klash
- b) zanjir ,archa, kres
- c) bezak,salqi ,kres

8. Qo‘l chokida bir detaldan ikkinchisiga bo‘r chiziqlarini ko‘chirishda qanday chok ishlatiladi?

- a) qaviq chok
- b) bezak chok
- c) salqi chok

9. Qo‘l choki tikilayotganda ipning uzunligi necha sm bo‘ladi?

- a) 20 sm
- b) 10 sm
- c) 30 sm

10. Naqshlar ichini to‘ldirib tikadigan chok?

- a) guldo‘zi
- b) zamindo‘zi
- c) zardo‘zi

11, 12-AMALIY ISH

MAVZU: GAZLAMA QOLDIQLARI BILAN ISHLASH.“BEZAK” NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda gazlama qoldiqlari bilan ishlash.“Bezak” namunasini tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Ish qutichasi, namuna tayyorlash uchun turli xil gazlama qoldiqlari, maxsus chizg‘ich, igna, vaqtincha biriktirib turuvchi igna, qaychi, mashina, ip, gazlama qoldiqlaridan buyumlar yasashga oid video lavhalar, gazlama qoldiqlaridan buyumlar yasashga oid plakat.

Asosiy masalalar:

1. Gazlama qoldiqlari bilan ishlash.
2. Gazlama qoldiqlaridan bezak namunasini tayyorlash.

Gazlamalardan oqilona foydalanish barqaror modaning asoslaridan biridir.

Har doim tikishni yaxshi ko'radigan kishi qolgan gazlama qiyqimlarini nima qilish kerak degan muammoga duch keladi (43-rasm). Gazlama qoldiqlarini nima qilish kerak? Va ulardan hech narsa tikib bo'lmaydi, lekin uni tashlash juda achinarli. Buvingiz, onangiz yoki opangiz umuman, ayollarimiz tomonidan rang-barang qoldiqlardan tikilgan ko'rpa va yostiqlarni eslaymiz va amaliy mashg'ulotda gazlama qoldiqlari bilan ishlashni o'rganamiz.



44-rasm: Gazlama parchalarini kesish

Yamoqlarda ishlatiladigan texnikalar unchalik murakkab emas. Ularni o'zlashtirish uchun dastlabki tikuvchilik ko'nikmalariga ega bo'lish kifoya. Nisbatan sodda sxemalar bilan kichik narsalarni qo'lda tikish mumkin, ammo yanada murakkab g'oyalar rejani oldindan tuzishni, shablonni tayyorlashni, matoni markalashni va, albatta, tikuv mashinasiga ega bo'lishni talab qiladi.

Zig'ir, jun, atlas. Bunday matolar osongina tekislanadi va shakllarini uzoqroq ushlab turadi, bu ularning qismlarini tikishda qulayroq bo'lishini anglatadi. Agar turli xil qalinlik va tuzilishdagi matolardan, masalan, jun va atlasdan foydalanilsa, unda atlasni astar ustiga qo'yish kerak bo'ladi.



43-rasm: Gazlama qoldiqlari

Hech qanday holatda juda eskirgan matodan foydalanmaslik kerak - bu juda oson yirtilib ketishi mumkin. Qopqoqlarni tikishdan oldin, shuningdek, ipning yo'nalishiga e'tibor berish lozim. Parchalarni kesishda har tomondan chok uchun zaxiralarni (taxminan 1,5 sm) qoldirish shart. Bundan tashqari, iplarning rangi mato bilan bir xil rangda yoki u bilan yaxshi uyg'unlikda bo'lishi kerak (44-rasm).



47-rasm: Tayyor buyum namunalari

Gazlama qoldiqlaridan “Bezak”

namunasi:

Oddiy matodan doira kesib oling, gazlamaning ortiqchasi uchun yarim santimetrdan orqaga qayting.

Parchalardan teng uchburchaklarni kesib tashlang (45-rasm).

Uchburchaklarni aylanaga bir-biriga mahkam oʻrnating.

Toʻqimagan matoga har bir uchburchakni ulang va matoni yopishtirish uchun uni dazmollang.

Ikki qoʻshni uchburchakni tikib, chokni dazmollang.

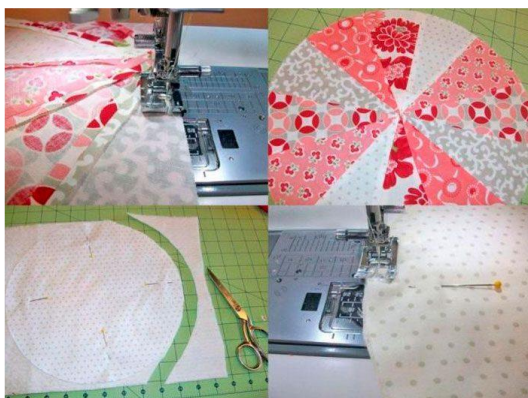
Xuddi shu tarzda uchburchaklardan doira yasang (46-rasm). Har safar choklarni tekislashingizga ishonch hosil qiling.

Uchburchakdan yasalgan aylana bilan bir xil oʻlchamda tikilmagan matoning doirasini kesib oling.

Doiralarni ulang va ularni bir-biriga yopishib olishlari uchun dazmollang.



45-rasm: Parchalardan teng uchburchaklarni kesish



46-rasm: Uchburchaklardan doira yasash

Tikuv mashinangiz bilan aylananing chetini tikib qoʻying.

Potholderning yuqori qismini shu tarzda bezang: lentani chekka boʻylab joylashtiring, pinalar bilan mahkamlang va tikuv mashinkasida tikib qoʻying.

Tasmaning bir qismidan ilmoq hosil qiling va aylanaga tikib qoʻying.

Teshik qoldirib, doiralarni tikib qo'ying. Teshkani olib tashlang va teshikni tikib qo'ying. Butun yopishqoq bo'ylab dumaloq choklarni tikib, buyumni mustahkamlang (47-rasm).

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot gazlama qoldiqlari bilan ishlash. "Bezak" namunasini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Gazlama qoldiqlari bilan ishlash. "Bezak" namunasini tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling.

Tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Ommaviy tikiladigan kiyimlar necha razmerda tikiladi?

- a) 7 ta b) 8 ta
- c) 9 ta d) 6 ta

2. Kaketkalar necha xil bo'ladi?

- a) oval,murakkab,shakldor
- b) oval,tasmali
- c) quyma,murakkab
- d) burma,quyma

3. Mashina qanday nuqsonlarga uchrashi mumkin?

- a) chalkashish
- b) taranglashish
- c) ustki ipi uzilishi
- d) sifatsiz chiqishi

4. Sun'iy iplar necha xil bo'ladi?

- a) 5 xil b) 4 xil
- c) 3 xil d) 2 xil

5. Moda so'zi qanday ma'noni bildiradi?

- a) burma hosil qilish
- b) yoqa qo'yish
- c) taxlama hosil qilish
- d) shaklni o'zgartirish

6. Mashina ignalari necha razmerdan boshlanadi?

- a) 75 b) 90
- c) 70 d) 100

7. Ninalar nimadan yasaladi?

- a) mis b) po'lat
- c) temir d) alyuminiy

8. Qo'lda tikishda ip uzunligi qancha bo'lishi kerak?

- a) 10-20 sm
- b) 20-40 sm
- c) 50-60 sm
- d) 40-45 sm

9. Xonaga yorug‘lik qaysi tomondan tushishi kerak?

- chap tomondan
- hamma tomondan
- o'ng tomondan
- yorug'lik kerak emas

10. Iplar necha razmer oralig'ida bo'ladi?

- a) 40-60
- b) 60-70
- c) 50-100
- d) 10-120

				B					
				E					
				Z					
				A					
				K					

1. O‘zbek milliy matolaridan biri
2. Bezak so‘zining sinonimi
3. Kiyim bichishning asosi
4. Bezak bu narsa buyumga ishlangan -
5. Nafaqat ko‘ndalang tikish uchun , balki teridan yoki tikishda ham qo‘llanadigan chok bu - Chok.



Amaliy topshiriqlar:

1. Gazlama qoldiqlari bilan ishlashni o‘rganing.
2. Gazlama qoldiqlaridan foydalanib ixtiyoriy namuna “Bezak” namunasini tayyorlang (ilovada berilgan namunani birontasini tanlang yoki o‘zingiz xoxlaganingizni tikishingiz mumkin).

13-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR KIIYIMIDA VITOCHKA KO‘CHIRISH USULLARINING NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar kiyimida vitochka ko‘chirish usullarining namunalarini tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Ish qutichasi, namuna tayyorlash uchun gazlama, maxsus chizg‘ich, igna, vaqtincha biriktirib turuvchi igna, sm.li lenti, qaychi, mashina, ip, vitochka tikish va vitochkani ko‘chirishga oid video lavhalar, vitochka tikish va vitochkani ko‘chirishga oid plakat.

Asosiy masalalar:

1. Kiyimlarga qo‘yiladigan vitochka to‘g‘risida ma’lumot
2. Ayollar kiyimida vitochka ko‘chirish usullari
3. Ayollar kiyimida vitochka ko‘chirish namunasi

Vitochka qayerda joylashgan bo‘lsa - korpusda yoki etakda, u burchakni hosil qilmasdan, tepada silliq tarzda tugashi kerak (bu uslub bilan ta'minlangan holatlar bundan mustasno). Bunga erishish uchun vitochkani qurayotganda vitochkaning yon tomonlari ozgina egib olinadi, shunda ular yuqoriga



48-rasm: Noto'g'ri (a) va to'g'ri modellashtirilgan vitochka (b)

silliqroq bo'ladi. Chizilgan rasmda noto'g'ri (a) va to'g'ri modellashtirilgan vitochka (b) ko'rsatilgan (48-rasm).

Noto'g'ri va to'g'ri bajarilgan old tomondan tortish quyidagi rasmda ko'rsatilgan (49-rasm, 50-rasm).



49-rasm. Noto'g'ri qilingan vitochka



50-rasm. To'g'ri qilingan vitochka

Vitochkalarni tikish va dazmollash usullari

Vitochkani tikishdan oldin uni markazga egib ustidan qo'l bilan bosib, silliqlab olish lozim. Yoki vitochkani chimchilash mumkin (51-rasm). Matoda vitochka tayyor bo'lganida tugmachani ochish vositasi yordamida pinalarni muloyimlik bilan olib tashlang.

Vitochka bir tomondan dazmollanadi - kiyim yoki etakning old tomoni bo'ylab - markazga, orqa tomon bo'ylab - o'rta tikuvgacha. Jahon savdo tashkilotining vitochkalari bilan maxsus dumaloq shakldagi yog'och blok ishlatiladi. Shakl vitochka shaklini saqlab qolishga imkon beradi va yog'och ortiqcha namlikni yutadi.



51-rasm: Vitochkani tikish

Agar vitochka zich mato ustida bajarilsa, qalinlikni kamaytirish uchun vitochka markazdan kesilib, tepaga 1-1,5 sm etib bormaydi va dazmollanadi (52-rasm).



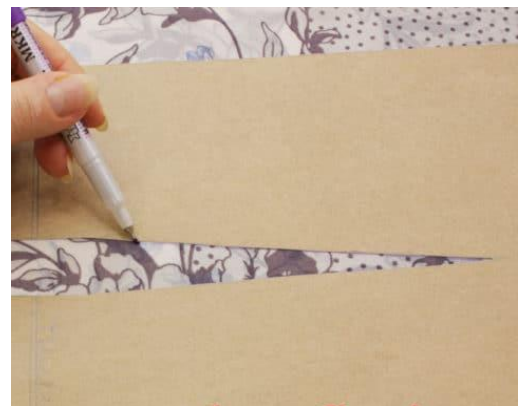
1.52-rasm: Vitochka kesish va dazmollash

Nozik matolarga tortish

Yupqa va shaffof matolarda vitochkalar - shifon yoki ipak, yo‘qolib borayotgan marker yordamida naqshdan matoga o‘tkaziladi (53-rasm).

Vitochka konturlarini juftlangan qismga o‘tkazish uchun qayta-qayta tikish yoki biron narsa qadab (tuzoq) qo‘yish kerak. Ularni chok bilan ignaga qaytarib qo‘yiladi,

ignani qaytarib qo‘yiladi. Shundan so‘ng, qismlar ehtiyotkorlik bilan ajralib turadi va qayta-qayta tikilgan chok kesiladi yoki qadalgan narsa (tuzoqlar) olib tashlanadi.

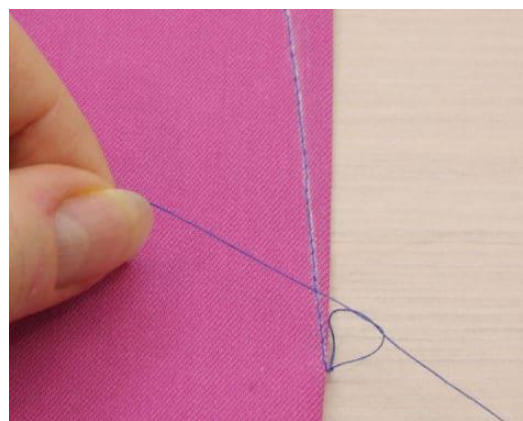


53-rasm: Yupqa va shaffof matolarda vitochka



54-rasm: Vitochka konturlarini belgilab qo‘yish

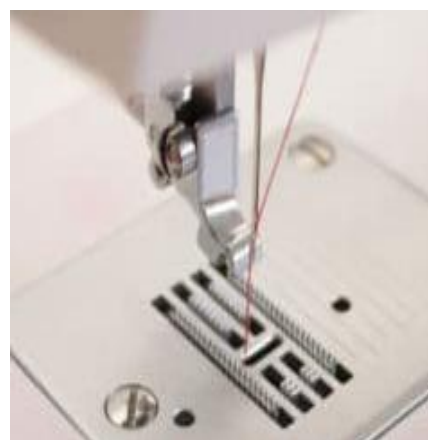
Vitochkani tikib qo‘ygan chokning yuqori qismida ochilishining oldini olish uchun iplarning uchlarini mahkamlash kerak. Buning bir necha yo‘li mavjud. Dastlab, iplarning uchlarini ikkita tugun bilan bog‘lab qo‘yiladi, so‘ngra ikkala ip igna orqali o‘tkazilib, ular vitochkaning ichki qismiga yopishtiriladi va kesib olinadi (54-rasm).



55-rasm: Vitochka tikilgan ipni mahkamlash

Vitochkaning yuqori qismida chokni mahkamlash

Yupqa shifondan shaffof matolarga vitochka tikish uchun quyidagi texnikadan foydalanilgan ma‘qul: bobin ipini uzunroq tortib, yuqori ip o‘rniga teskari tartibda ip tortiladi. Buni qilishni osonlashtirish uchun oyoq olib tashlanadi (56-rasm).



56-rasm: Yupqa shifondan matolarga vitochka tikish

Keyin oyoqni biriktirib, tepadan boshlab vitochka tikib qo‘yiladi. Iplarning uchlari yuqoridan bog‘lanishi shart emas, chunki ular bir xil ipdir.

Iplarning uchlari oddiy matolarga mahkamlashning yana bir usuli - vitochkaning yuqori qismidan boshlanib, 2-3 chok tikib, keyin tikuv mashinasini teskari yo‘naltirish. So‘ng vitochkani to‘liq tikib qo‘yish kerak, yuqori qismidagi iplarning uchlari kesib tashlanadi.



57-rasm: Yupqa shifondan matolarga vitochka tikish

Va nihoyat, rasmga silliq mos keladigan vitochkani olishga imkon beradigan kichik usul, masalan, orqa sohada. Chuqur vitochkalar matoni cho‘zishi mumkin. Bunga yo‘l qo‘ymaslik uchun

vitochkani o'rtada kesib olish lozim, chiziqqa 2-3 mm etib bormaslik kerak. Biroq, bu yumshoq matolarda tavsiya etilmaydi.

Kiyimga vitochka tikish namunasi.

Vitochka tanadagi chiziqlarni mukammal takrorlash uchun zarur. Quyida berilgan rasm asosisida vitochka tikish.

- Vitochkada o'qning o'qini chizish kerak (57- a, rasm)
- Vitochkaning oxiri serif bilan belgilanadi (57- b, rasm).
- Vitochkani o'qi o'qi bo'ylab egiladi (57- c, rasm).

Vitochka ikki marta tikish bilan tikib qo'yiladi (57-d, rasm). Ya'ni, bel kesimidan boshlab, markazga etib boriladi, o'giriladi va bel kesimiga qaytib boriladi. Vitochkaning o'rtasiga hech qachon bog'lamaslik kerak. Chiziqning oxiri bo'shashadi va tugun, shubhasiz, vaqt o'tishi bilan yechiladi.



57-rasm: Vitochka tikish tartibi

- Vitochkani dazmollash. Shuni unutmaslik kerakki, har doim vertikal vitochkalarni markazga, gorizontallarni dazmollanadi (57- e, rasm).

Kesilgan ortiqchalar bilan tortiladi (57- f, rasm).

Vitochka oralig'i juda katta bo'lganda, vitochka markazidagi ortiqcha mato kesilishi mumkin (57- g, rasm).

Vitochkaning yon tomonlariga ortiqcha iplar yechib tashlanadi (57- h, rasm)

- Siqish eritmasidagi ortiqcha mato kesib olinadi

- Oldingi rasmlada aytib o'tilganidek, vitochkani ikki marta tikish kerak.

- Overlokda vitochka kesimlari qoplanadi (57- rasm). Noto'g'ri tomonning estetikasini saqlab qolish uchun overlok choki uchi ichkariga yashirinadi (57- i rasm).

- Vitochkani dazmollash (57- j, rasm).

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar kiyimida vitochka ko'chirish usullarining namunalarini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Ayollar kiyimida vitochka ko'chirish usullarining namunalarini tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. Tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Vitochkaning oxiri nima bilan belgilanadi?

- a) sherif
- b) bo'rcha
- c) qalam
- d) ruchkada

2. Ikkita vertikal vitochkalarni qay holda dazmollash kerak?

- a) yon tomonga
- b) markazga
- c) biri chapga biri o'ngga
- d) TJY

3. Drapirovka so'zi qaysi tildan olingan?

- a) fransuzcha
- b) lotincha
- c) yunoncha
- d) arabcha

4. Drapirovkani birinchi eng mohir yaratuvchilari kim?

- a) yunonlar
- b) yunonlar va rimliklar
- c) arablar
- d) eronliklar va rimliklar

5.- burmalar qattiq yotadi shakllarini saqlaydi?

- a) Transversda

- b) Lobarda
- c) Egikda
- d) TJY

6. Tungi ko‘ylak nechanchi asrda yaratilgan?

- a) XVI asrda
- b) XIV asrda
- c) XVII asrda
- d) XV asrda

7. Tungi ko‘ylak nechaga bo‘linadi?

- a) 4 ga
- b) 3 ga
- c) 2 ga
- d) 5 ga

8. Drapirovka necha yo‘nalishda amalga oshiriladi?

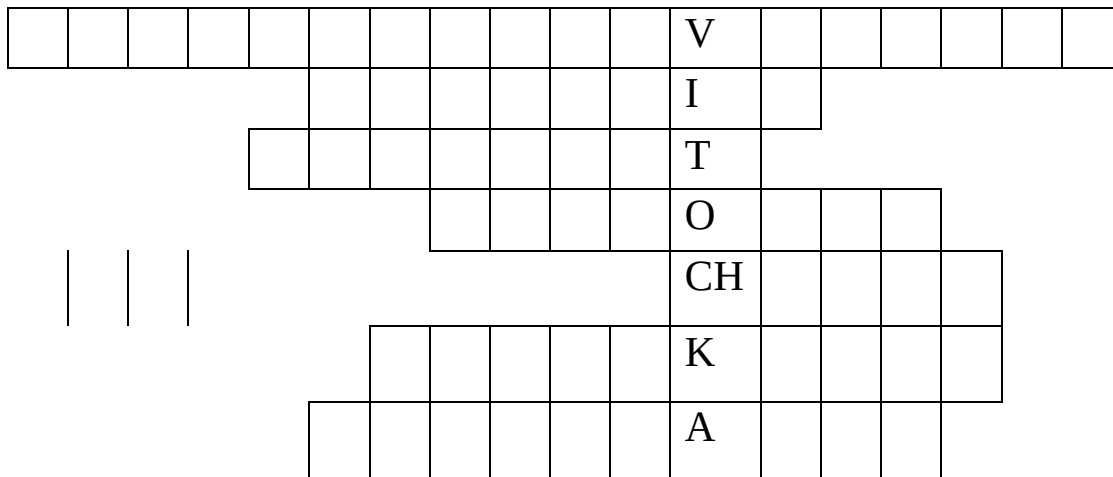
- a) 5
- b) 4
- c) 3
- d) 6

9. Ayollar tungi ko‘ylagini chizmasini chizish uchun nechta o‘lchov olinadi?

- a) 11 ta
- b) 12 ta
- c) 13 ta
- d) 10 ta

10. Ayollar tungi ko‘ylagini bichish vaqtida gazlama qanday buklanadi?

- a) asos ipiga
- b) yon tomonga
- c) xohishga ko‘ra
- d) naqshiga ko‘ra



1. To‘plamlar yoki ko‘plab oqlangan burmalar hosil bo‘lishi- bu
2. Mato turi
3. Chok turi
4. Dazmollash texnikasining 3- bosqichi
5. Yigitlar milliy libosi
6. Yoqa o‘mizi o‘yig‘i bu-
7. O‘rishi ipak, arqog‘i oddiy ipdan iborat bo‘lgan ikki yuzlama, pishiq gazlama.



Amaliy topshiriqlar:

1. Kiyimlarga qo‘yiladigan vitochka turlarini o‘rganing va ma’lumot bering
2. Ayollar kiyimida vitochka ko‘chirish usullarini o‘rganing va mustaqil bajaring.
3. Ayollar kiyimida vitochka ko‘chirish namunasini tayyorlang.

14-AMALIY ISH

MAVZU: KIIYIMLARDA DRAPIROVKALAR HOSIL QILISH (NAMUNALAR TAYYORLASH)

Ishdan maqsad: Talabalarda kiyimlarda drapirovkalar hosil qilish (namunalar tayyorlash) bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Ish qutichasi, kiyimlarda drapirovka hosil qilishda namuna tayyorlash uchun turli xil gazlama, maxsus chizg'ich, igna, vaqtincha biriktirib turuvchi igna, qaychi, mashina, ip, kiyimlarda drapirovka hosil qilishga oid video lavhalar, gazlama qoldiqlaridan buyumlar yasash kiyimlarda drapirovka hosil qilishga oid plakat.

Asosiy masalalar:

1. Drapirovka haqida tushuncha
2. Kiyimlarda drapirovkalar hosil qilish

Drapirovka - Drapery (frantsuzcha draperie va drapage dan) - to'plamlar yoki ko'plab oqlangan burmalar hosil bo'lishi. Drapirovka yumshoq to'liqlarlarda yotishi yoki umuman tik tarzda joylashishi mumkin.



Drapirovkalarining birinchi va ehtimol eng mohir yaratuvchilari rimliklar va yunonlar bo'lgan.

Drapirovkalar qadimgi kiyimlarda ishlatilgan. Qadimgi rimliklar va

58-rasm: Kostyum yaratish uchun ishlatilgan drapirovka

yunonlar ularni chiroyli, ingichka siluetni shakllantiradigan kostyumlar yaratish uchun ishlatilgan drapirovka qadimiy kostyumning asosi hisoblangan (58-rasm).

Hatto eng sodda qadimgi yunon chitonida ham (ko'ylakning bir turi) drapirovka bo'lgan: to'rtburchaklar mato parchalari yon tomonlariga tikilgan, yelkalariga qisqichlar bilan kesilgan va kamar qilib yasalgan. Ushbu oddiy manipulyatsiyalar orqali mato tabiiy ravishda yelka-kamar, bel va sonlarga o'ralgan.

Drapirovka kiyimdagi modellashirish elementi sifatida, raqamning barcha afzalliklarini uyg'un tarzda ta'kidlaydi va uning kamchiliklarini juda nozik tarzda yashiradi. Sehrli tayoq singari, drapirovka har qanday matoni jonlantirishi, eng oddiy siluetni o'zgartirishi mumkin.



59-rasm: Drapirovka bilan moda dizaynerlari tomonidan yaratilgan ko'ylak

Drapirovka bilan moda dizaynerlari eng ajoyib, eng oqlangan va eng chiroyli kiyimlarni yaratadilar (59-rasm).

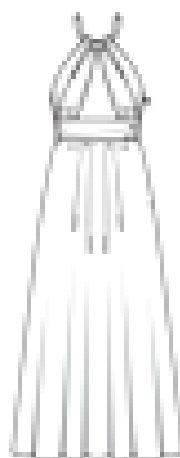
Yengil va havodor pardalar ingichka matolarda - shifon, muslin, kambrida olinadi. Og'ir va oqimli - ipak, viskon, trikotaj. Qattiq, tiniq va katta hajmli - teksturali va yaxshi shaklli matolarda.

Drapirovka uch yo'nalishda amalga oshiriladi, bu tayyor mahsulotga ushbu ta'sir bilan mutlaqo farq qiladi:

Lobarda - burmalar tekis va chuqur;

Transversda - burmalar qattiq yotadi, shakllarini saqlaydi;

Egik - burmalar juda moslashuvchan, nozik, yumshoq, to'liq bo'ladi.



60-rasm: Drapirovka elementlari qo'llanilgan ko'ylak

Drapirovka kesmaning elementi sifatida, nafaqat ko'ylaklarni tikishda, balki kombinezonlar, ustki kiyimlar, plyonkalar va boshqa mahsulotlarni tikishda ham qo'llaniladi (60-rasm).

Kesish uchun quyidagilarni qo'llash kerak: shifon; ipak; forma; muslin; batiste; viskoza.

Qanday mahsulotlarni chiroyli burmalar bilan bezash mumkin:

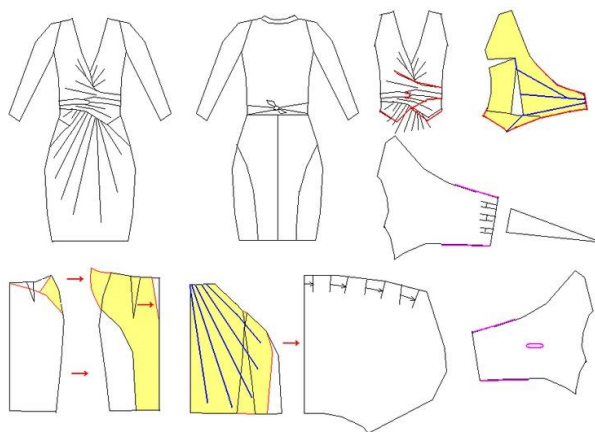
ko'ylaklar; yubkalar; sarafanlar; tepalar; kombinezon; tunikalar; kostyum; bluzkalar; pulloverlar.

Mahsulotning vizual ta'siri burmalarning qaysi qismida joylashganligiga bog'liq bo'ladi. Agar siz ularni umumiy ip bo'ylab kesishda

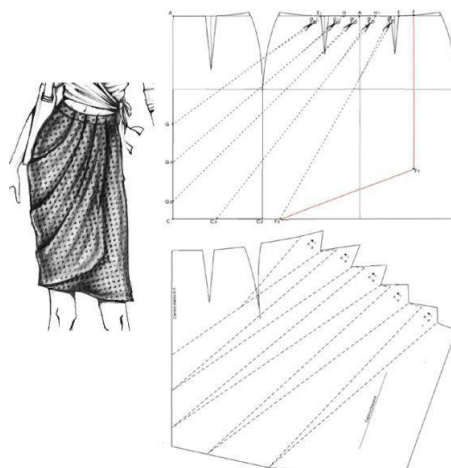
joylashtirsangiz, pardalar juda katta bo'ladi. Ushbu uslub juda nozik qizlar uchun liboslar uchun naqshlar qurishda ishlatilishi mumkin. Bu bolani kutayotgan ayollar uchun yaxshi ishlaydi. Qorin bo'shlig'idagi matoning burmalari buyumni bir necha oy davomida kiyishga imkon beradi (61-rasm).

Kerakli uzunlikdagi o'zaro faoliyat pardalar siluetni cho'zishga imkon beradi. Uni belning butun atrofiga qo'yish shart emas. Qismni ma'lum bir sohada o'rash kifoya. Burmalar egiluvchan, egiluvchan, to'lqinli, qulab tushgan. Ushbu texnik, to'y yoki boshqa maxsus tadbirlar uchun liboslar tikishda qo'llaniladi.

Uslubni rivojlantirishni tajribali to'sarga ishonib topshirish yaxshiroqdir, u raqamning o'ziga xos xususiyatlarini hisobga olish imkoniyatiga ega bo'ladi. Masalan, ko'krak qafasi bilan o'ralgan kiyim bu sohada hajm qo'shishi kerak bo'lganlarga mos keladi. Ajoyib bo'ksaning egalari bunday



61-rasm: Drapirovka elementlari asosida ko'ylakni loyihalash



62-rasm: Drapirovka elementlari asosida ko'ylakni loyihalash

modellardan qochishlari kerak (62-rasm). Bunday holda, chuqur bo'yinbog'ni ta'minlash yaxshiroqdir.

Yelkadan tikilgan kiyimlar uchun barkamol bichishni ta'minlaydigan korpusni qurish muhimdir. Keyin ular modellashtirishni boshlaydilar. Ish bosqichma-bosqich amalga oshiriladi. Birinchidan, bo'yinbog'ni yarating, so'ngra burmalar hosil qiling. Asos sifatida qabul qilingan naqsh kesilib, kerakli joylarda bir-biridan uzoqlashtiriladi. Mahsulotga ehtiyot qismlarni yig'ishda siz chiroyli pardani olasiz. Shu tarzda, bluzkalar, toplar va ko'ylaklarning mashhur elementi yaratiladi - "belanchak" deb nomlangan yoqa.

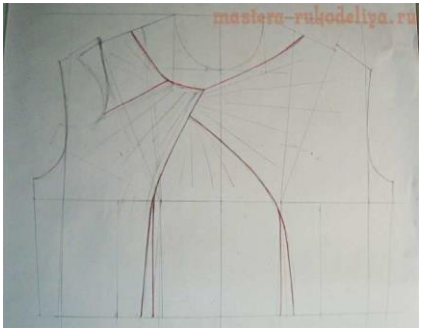
Drapirovka yubkalarning eksklyuziv dizayni hisoblanadi.

To'g'ridan-to'g'ri kesilgan mahsulotni tikish qiyin emas. Ammo har qanday yo'nalishda joylashtirilishi mumkin bo'lgan burmalar bilan uslubni rivojlantirish uchun barcha elementlarni hisobga olgan holda rasm chizish uchun etarli vaqt sarflash kerak bo'ladi. Draperies sifatida qo'shimcha elementlar ko'pincha ishlatiladi. Ularni alohida kesib oling, so'ngra qo'llang va tikib qo'ying. Bu oson yo'l, bu kiyim tikuvchidan maxsus dizayn ko'nikmalarini talab qilmaydi.

Kiyimlarda drapirovka hosil qilish namunasi:

Ish uchun bizga yetarlicha elastik zich material kerak. Bizga kerak bo'lgan material kiyimning kerakli uzunligidan 30 sm ko'proq.

Biz mos kiyim naqshini olamiz. Old tomondan belga qarab, modellashtirish chiziqlarini chizish (qizil chizig'a ta'kidlangan). Yelka chizig'i biroz pasaytirilishi uchun 3 sm uzaytirildi.

 1. Ko'krak vitochkalarini yopish	 2. Modellashtirish chiziqlari bo'ylab
---	---

	tafsilotlarni kesib oling, detallarni ajratish uchun shu tarzda kesib oling, matoga erkinlik berish uchun parda (darpirovka)ni yarating.
	
Old bo'laklarni kesib oldik  	Barcha kesiklarni (yon, elka, bo'yin) silliqalaymiz  
 Orqa tomonning elkasini, yon va o'rta choklarini sutib tashlanadi. O'rta orqa choki tikilib, dazmollanadi.	

1. Old qismni kesib tashlaymiz va tikamiz, nafaqalarni dazmollaymiz. Ikki, uch va to‘rt qatorli chiziqlar nima bilan bog‘lanish kerakligini ko‘rsatadi. Qaysi darajaga tikish uchun bitta chiziq.

2. Orqa optachka kesib tashlanadi

3. Yupqa trikotaj dublerinlar bilan nusxa olinadi

4. So‘tib tashlanadi

5. O‘ngi tikib qo‘yiladi, qo‘shimcha qalinlashuv bo‘lmasligi uchun qopqoq kesiladi.

6. O‘ng tomoni bo‘ylab 1 mm masofada chiziq qo‘yiladi

7. Dazmollanadi

8. Yelkali chokrni old tomonga, shuningdek yon tomonga tikib qo‘yiladi

9. Dazmollanadi

10. Bo‘yin o‘yig‘i tomondan chiqishi kerak.

Etakning old va orqa panellari kesib tashlanadi. Vetochkalarni orqa tomoniga tikiladi. Barcha ortiqcha iplar so‘tiladi va yon choklari tikiladi.

- Libosning yuqori qismiga etagi tikib qo‘yiladi.
- Gazlamaning teskarisi.
- Kiyimning pastki qismi so‘tiladi va silliqilanadi. Pastki qator belgilanadi.
- Dazmol va etakka qismiga ko‘r-ko‘rona choklar.
- Teshiklar yopiladi.
- Keyin 1 sm dazmollab, qo‘lda ko‘rinmas chok bilan tikib qo‘yiladi.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg‘ulot kiyimlarda drapirovkalar hosil qilish (namunalar tayyorlash) mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo‘llashga doir malakalarni o‘qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg‘ulotlarda o‘rganiladigan mavzular va mustaqil ta‘lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo‘lim bo‘yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo‘lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish

vazifasi topshirilishi mumkin. Amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Kiyimlarda drapirovkalar hosil qilish (namunalar tayyorlash) bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling.

Tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Gazlamada avval andozani qaysi bo'laklari joylashtiriladi?

- a) mayda bo'laklari
- b) yirik bo'laklar
- c) ikkalasi bir vaqtda
- d) xohishga ko'ra

2. Ayollar tungi ko'ylagini bichishda etagida qancha chok haqi qoldirish kerak?

- a) 1-2 sm
- b) 2-3 sm
- c) 1.5-2 sm
- d) 1-1.5 sm

3. Yon tomon vitochkasi qanday dazmollanadi?

- a) markazga
- b) ikki tomonga yotqizib
- c) bir tomonga
- d) TJY

4. Drapirovka qadimiy qanday kiyimlarni asosi hisoblangan?

- a) shimlarning
- b) kostyumlarning
- c) ko‘ylaklarning
- d) yupkalarning

5. Vitochka nima?

- a) Burma hosil qilish
- b) Qo‘shimcha bezak
- c) Chiziqlar chiqarish
- d) Chiziqlar chiqarish

6. Modellasshtirish nima?

- a) o‘lchov olish
- b) bichish va tikish
- c) kiyimga o‘zgartirish kiritish
- d) TJY

7. Gazlama qoldiqlaridan so‘zana tayyorlash mumkinmi?

- a) ha
- b) yo‘q
- c) hech nima
- d) TJY

8. Yenglarning qanday turlari bor?

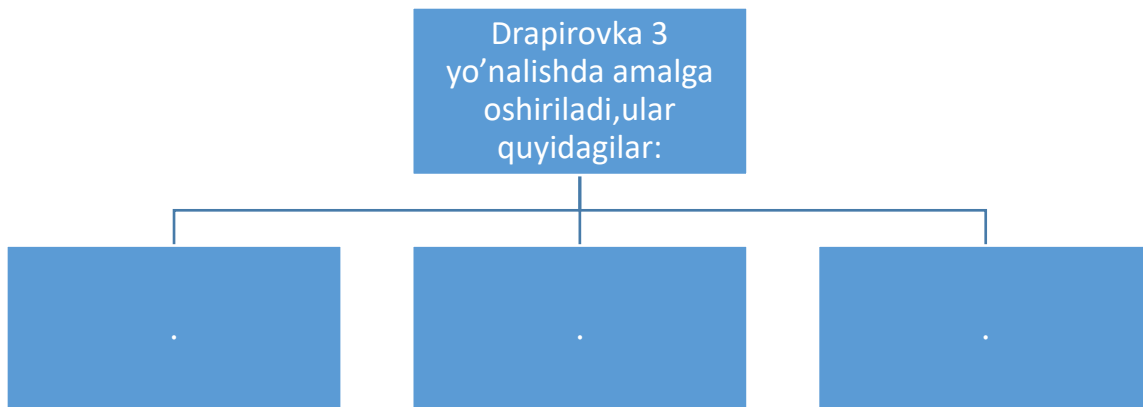
- a) toraygan
- b) reglan
- c) manjetli
- d) BJT

9. Koketka necha qismdan iborat?

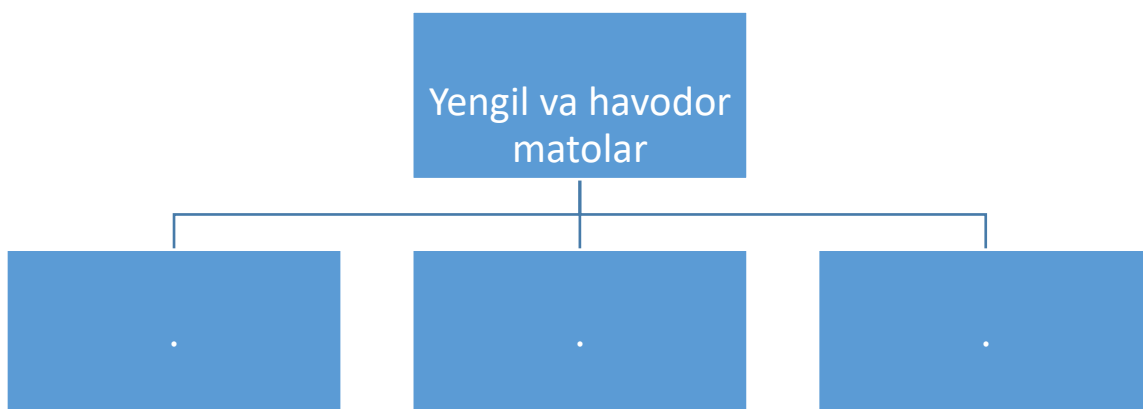
- a) 3
- b) 5
- c) 4
- d) 2

10. Quroq tikishning aniq standart o'lchovi qaysi?

- a) 8x8
- b) 16x16
- c) 10x10
- d) Standart o'lchov yo'q



Javoblar; lobar, transvers, egik



Javoblar; shifon, muslin , kambrida



Javoblar; ipak, viskon , trikotaj



Amaliy topshiriqlar:

1. Drapirovka nima, uning turlarini o'rganing va ma'lumot bering.
2. Kiyimlarda drapirovkalar hosil qilish namunasini tayyorlang.

15, 16-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR TUNGI KO'YLAGI QIRQIMLARIGA ISHLOV BERISH VA ETAK QAYTARISH NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar tungi ko'ylagi qirqimlariga ishlov berish va etak qaytarish namunalarini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Asosiy masalalar:

1. Ayollar tungi ko'ylagi to'g'risida ma'lumot
2. Ayollar tungi ko'yligi chizmasini chizish uchun olinadigan o'lchovlar
3. Ayollar tungi ko'ylagini bichish va tikish tartibi
4. Tungi ko'ylak qirqimlariga ishlov berish.

Tungi ko'ylak, ehtimol, barcha ayollar shkakidagi eng uy va eng qulay narsadir. Ayollar uchun tungi aksessuar tinchlik va osoyishtalikdan nafas olib, eng samimiy va samimiy sirlarni aytib beradi. Tungi ko'ylak faqat XV asrda paydo bo'lgan. O'sha paytgacha, insoniyat bu kiyimsiz, kundalik kiyimda yoki yalang'och holda uxlash odat edi.



Tungi ko'ylaklar paydo bo'lishi bilanoq, **63-rasm:** Tungi ko'ylak juda oliyjanob va badavlat janoblargina qodir edi.

Ko'ylaklar juda kamtarona ko'rinishga ega va kesilgan, odatda kambrikadan tikilgan va aqlga sig'maydigan pulga sarflangan. Faqatgina 19-asrning boshlarida tungi ko'ylaklar har bir uyga va ayolning asosiy shkakiga kirib, shu bilan birga ayollar uchun ajralmas aksessuara aylandi. Kecha buyumlarining juda ko'p turli xil uslublari paydo bo'ldi. Ayollar tungi ko'ylaklari juda keng tarqalgan modelga aylandi (63-rasm).

Zamonaviylarning sevimli modeli tor belbog'li ko'ylak edi, aks holda kombinatsiya deb nomlangan. Ular odatda uzoq yoki qisqa shaklda ishlatiladi. Bunday ko'ylaklar chaqaloq qo'g'irchoqlaridan nafisroq uslubda farq qiladi, ular ayol tanasiga muloyimlik bilan mos keladi va ayol shakllari va chiziqlarini nozik tarzda ta'kidlaydi.

Bugungi kunda do'kon va butiklarning assortimenti shunchalik ajoyibki, u yoqimli ayollarga tungi ko'ylaklarning turli xil modellarini taklif etadi. Modellarning sezilarli assortimentiga ega zamonaviy ko'ylaklar yeng uzunligiga, buyumning o'ziga, xomashyoga, kesilgan, yaroqli va ishlab chiqaruvchiga qarab tasniflanadi.

Tungi ko'ylaklar **qisqa, o'rta va uzunga** bo'linadi. Uyqu kiyimlari turli xil kesimlarga ega: yaqin, yarim yopiq, bo'shashmasdan, tekis yoki alangali.

Ayollarga yengsiz ko'ylaklar va ular bilan keng belbog'li yoki tor yelkali belbog'lar taklif etiladi.

Taklif qilinadigan matolarni tanlash juda ajoyib: qalin va iliqdan ingichka va yengilgacha. Hayotda foydalanishga ko'ra, tungi ko'ylaklar kundalik variantlarga va uy a'zolarini xursand qiladigan oqlangan narsalarga bo'linadi. Yilning har bir mavsumi uchun ishlab chiqaruvchilar mos tungi kiyimlarni taklif qilishadi.

Iste'molchilarning so'rovlari asosida tungi ko'ylaklar kashtado'zlik, lentalar, braid, yorqin dasturlar bilan bezatilgan. Aqlli modellarga kelsak, ular lurex, bonkuklar, rinstones, hatto patlar va mo'ynalar bilan bezatilgan. So'nggi bir necha mavsumda bir nechta soyalarni birlashtirgan tungi ko'ylaklar modellari katta talabga ega edi.

Yozda siz zig'ir, ingichka paxta, ipak, atlasdan tayyorlangan tungi ko'ylaklardan foydalanishingiz mumkin. Sintetik qo'shimchalar bilan trikotaj matolardan tayyorlangan tungi ranglar juda mashhur. Ushbu matodan tikilgan ko'ylaklar yaxshi cho'zilib, shaklga mos keladi va yuvish va dazmollash ancha oson.



64-rasm: Klassik tungi ko'ylak

Maxsus tantanali tungi modellar va ko'ylaklar tabiiy va sintetik kelib chiqishi eng yaxshi va yuqori sifatli materiallardan tayyorlangan: neylon, batiste, ipak, atlas, dantel, lukra.

Sun'iy matolar deyarli havo o'tishiga yo'l qo'ymaydi, shuning uchun tungi ko'ylaklar juda bo'shashgan. Bundan tashqari, ularni doimo kiyimga.

Barcha xonimlar tomonidan istisnosiz seviladigan klassik tungi ko'ylaklar asosan paxtadan iborat asosiy materialdan tayyorlanadi. Paxtadagi tanasi nafas oladi, "issiqxona effekti" yo'q, demak, ayol terlamaydi. Shunday qilib, hamma

narsa issiq bo'lsa, yozgi kechada paxta ko'ylagidan yaxshiroq narsa yo'q. Bu, ehtimol, ayol garderobidagi eng mashhur dam olish qismidir (64-rasm).

Ayollar ichki kiyimi quyidagilardan tashkil topadi: tungi ko'ylak, tungi pijama, kombinatsiya, byustgalter, trusik, gratsiya belbog'i va boshqalar.

Tungi ko'ylak gavydani siqib turmasligi kerak. Shuning uchun tungi ko'ylak kengroq tikiladi. Tungi ko'ylak qishki va yozgi bo'ladi. Yozgi tungi ko'ylakni yengsiz, kalta yengli, pirpirak yengli, qishki tungi ko'ylaklar esa uzun yengli, yoqali qilib tikiladi. Qancha gazlama ketishi fasonga, razmerga va gazlama eniga bog'liq. Tungi ko'ylaklar yengil gazlamalardan tikiladi. Masalan, chit, satin, batist, ipak, neylon, trikotaj, pahmoq va boshqalar. Gazlama yengil, ochiq rangli, mayda gulli, guli judayam rangli bo'lmasligi kerak.

Tungi ko'ylakni kashta tikib, mag'iz, balan, vafli, buf, to'r, ryushlar bilan bezatish mumkin. Bunda bezaklar juda ko'zga tashlanadigan bo'lmasligi kerak. Tungi ko'ylakni andazasini chizish uchun quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi: **Ko'k ay₁, Ko'k ay₂, Bo'k ay, Old uz, Orqa uz, Orqa keng, Yel keng, Bo'y ay, Bo'k ay**- tekshirish chizig'i bo'lib xizmat qiladi. Bu andaza asosi bo'yicha istalgan fasonda tungi ko'ylak, penyuar va pijama xam tikish mumkin. Buning uchun andazaga fason chiziqlarini kiritish va turlash kerak.

Mavzu yuzasidan test savollari :

1. Tungi ko'ylaklar qachon paydo bo'lgan?

- a) XIX asr oxirida
- b) XVIII asr boshlarida
- c) XVII asr 2-yarmida
- d) XV asrda

2. Tungi ko'ylaklar uzunligiga ko'ra nechiga bo'linadi?

- a) 1ga
- b) 2ga
- c) 3ga

d) 4ga

3. Tungi ko‘ylaklar qachondan xalq orasida to‘liq tarqaldi va u ajralmas aksesuarga aylandi?

- a) XIX asr oxirida
- b) XV asrda
- c) XXI asrda
- d) XIX asrda

4. Tungi ko‘ylaklar uzunligiga ko‘ra qanday qismlarga bo‘linadi?

- a) Tor
- b) Keng
- c) Hech qanday qismga ega emas
- d) Qisqa, o‘rta, uzun

5. Yozda tungi ko‘ylaklar qanday matolardan tikiladi?

- a) Zig‘ir
- b) Paxta
- c) Ipak
- d) Hamma javoblar to‘g‘ri (HJT)

6. Maxsus tantanali tungi ko‘ylaklar qanday matolardan tikiladi?

- a) Neylon, batiste, ipak, atlas
- b) Dantel, lycra
- c) Zig‘ir, paxta
- d) A va B javoblar to‘g‘ri

7. Tungi ko‘ylaklar faslga qarab qanday turlarga bo‘linadi?

- a) Yozgi
- b) Kuzgi
- c) Qishki
- d) Qishki va yozgi

8. Yozgi tungi ko‘ylaklar qanday matolardan tikiladi?

- a) Yengil matolardan

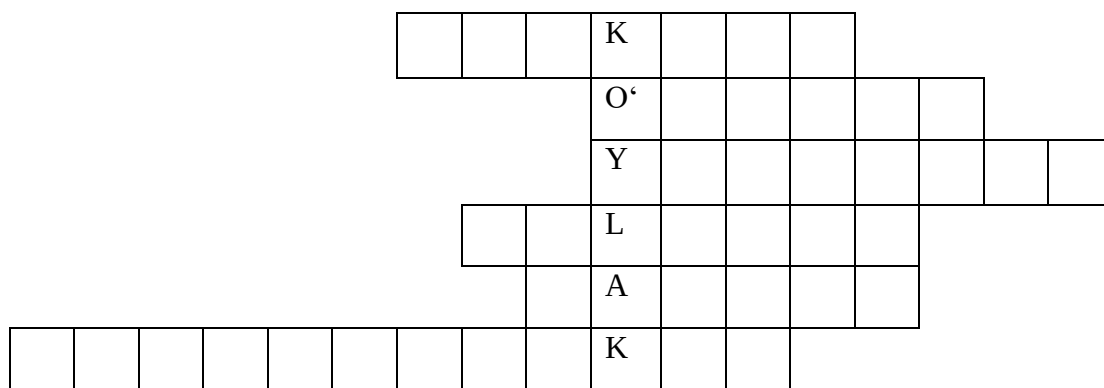
- b) Sun'iy tolali matolardan
- c) Junli matolardan
- d) To'rlardan

9. Tungi ko'ylaklarni nimalar bilan bezatish mumkin?

- a) Hech nima bilan
- b) Bezatish shart emas
- c) Mag'iz, balan, to'r
- d) TJY

10. Tungi ko'ylaklar qanday choklardan tikiladi?

- a) Ag'darma va bostirma
- b) Yo'rma chok
- c) Suv chok
- d) TJY



1. Sun'iy matolardan biri? (viskoz)
2. 4- nomerdagi ignani qanday qalinlikka ega gazlamalarga ishlatiladi?
(o'rtacha)
3. Tikuv mashinasi bilan ishlaganda sochlar qanday holatda bo'lishi kerak?
(yig'ilgan)
4. Eng oddiy to'qish usulining nomi nima? (poloton)
5. Kiyimlar qanday asbob bilan tekislanadi? (dazmol)
6. Tikuvchilik ustaxonalarida ishlaganimizga nimalarga rivoya qilishimiz
kerak? (xavfsizlikka)

17-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR TUNGI KO‘YLAGINI BICHISH VA TIKISH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar tungi ko‘ylagi qirqimlariga ishlov berish va etak qaytarish namunalarini tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar

Gazlama, karton yoki qog‘oz, sm.li lenta, qalam, ip, qaychi, igna, chizish uchun bo‘r, yeng turlari, yengni bichish va tikishga oid adabiyotlar, ko‘rgazmali qurollar, plakatlar va video lavhalar, proyektor, kompyuter.

AYOLLAR TUNGI KO‘YLAGINI CHIZMASINI CHIZISH UCHUN OLINADIGAN O‘LCHOVLAR

Ko‘k ay₁-orqa tomondan kuraklar quyi burchaklari bo‘ylab, qo‘l chuqurligining yuqori burchagidan, old tomonda ko‘krakning yuqorisidan o‘lchanadi.

Ko‘k ay₂-orqa tomondan Ko‘k ay₁ kabi, old tomondan ko‘krak uchlari ustidan o‘lchanadi.

Bo‘k ay-orqa tomonda dumbaning eng baland turtib chiqqan joydan, old tomonda qorinning eng baland joyini hisobga olgan holda gir aylantirib gorizontol holda o‘lchanadi.

Or uz-yettinchi umurtqa pog‘onasidan vertikal holda belgacha bo‘lgan uzunlik.

Or keng-gorizontol holda kurak bo‘ylab ikkala qo‘l chuqurligi burchaklari, orasi o‘lchanadi.

Bo‘y ay-bo‘yin asosidan gir aylantirib o‘lchanadi.

Kiy uz-yettinchi umurtqa pog‘onasidan pastga istalgan uzunlikkacha o‘lchanadi.

Old uz-yelkaning yuqori nuqtasidan belgacha bo‘lgan uzunlik.

Ko‘k mar- ko‘krak uchlari oralig‘i o‘lchanadi.

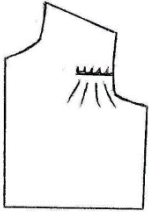
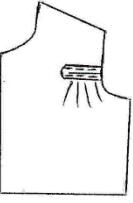
Yel keng-bo‘yin asosidan yelkaning oxirgi nuqtasigacha o‘lchanadi.

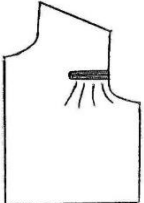
Yeng uz- yelkaning oxirgi nuqtasidan istalgan uzunlikkacha o‘lchanadi.

AYOLLAR TUNGI KO'YLAGINI BICHISH VA TIKISH TARTIBI

Bichish vaqtida gazlamani asos ipiga buklanadi. Bunda gazlamaning o'ngi ichida bo'ladi. Andazani fason chiziqlari bo'yicha kesiladi. Gazlamaga avval yirik bo'laklar, keyin mayda bo'laklar joylanadi. Bo'laklarning ip yo'nalishlari tekshiriladi. Yengning o'rtasini asos ipga yoki qiya ipga qo'yib bichiladi. Qismlarni igna to'g'nog'ich bilan gazlamaga mahkamlanadi va andaza chetidan sovun yoki bo'r bilan chiziladi. Hamma qirqimlardan 0,5-0,7sm, etakdan 1-1,5sm chok haqi qoldirib yana chizib chiqiladi. Yoqa o'miziga ishlov berish uchun ipi-ipiga qilib yoki qiya ipga bichilgan adip bichiladi. Bichilgandan so'ng old, orqa, yeng, yoqalarni o'rtasini ko'rinadigan ip bilan ko'kkanadi. Agarda klin ulash kerak bo'lsa, qo'lda milk choki bilan ulanadi (milkni-milkka qilib). Tungi ko'ylakni ag'darma yoki bostirma chokda tikiladi. Avval old bo'lakni, orqa bilan yelka chokini, yoqa o'mizini, taqilma bo'lsa, tikiladi. Tayyor yoqa ulanadi. Yon qirqimlari ulanadi, etak qismi qaytarib tikiladi. Tayyor yeng ulab tikiladi. Yeng ulangandan so'ng, yeng o'mizini qiya beyka bilan ishlanadi. Bunda adip mashinada ulanib, choklari o'raladi va qo'lda qiya chok bilan tikiladi. Iplardan tozalanadi. Tungi ko'ylakni kiyishdan oldin yaxshilab yuvib, dazmollanadi. Agar, tungi ko'ylakda kashta tikish kerak bo'lsa, avval tikiladi va yuviladi, keyin esa fason talab qilgan tartib asosida tikiladi.

TUNGI KO'YLAK QIRQIMLARIGA ISHLOV BERISH

 Teskarisi  O'ngi	1. Sitilmaydigan qalin gazlamalarga petlya choki yoki zig-zag bilan ishlov beriladi. 2. Yupqa gazlamalarga ag'darma chok bilan ishlov beriladi.
---	---

 Teskarisi  Тескариса	3. Yupqa sitiladigan gazlamalarga qiya beyka bilan ishlov beriladi. Adipni qirqimni burmasiz tomoniga tikiladi. Qirqimdan 0,3-0,5 sm chok haqi tashlab kesiladi. Qiya adipni o‘rab, qo‘lda qiya chokda mustahkamlanadi. 4. Juda yupqa va tez sitiluvchan gazlamalarga kiyim o‘ngidan adip tikib ishlov berish mumkin. Adip kengligi 2-3sm, uzunligi qirqimdan 2 sm uzunroq bo‘ladi. Tayyor holda adip kengligi 1-1,5sm bo‘ladi. Adipni qiya yoki arqoq ipga bichish mumkin. Bunda choklar kiyim o‘ngiga tikiladi va burmasiz tomonga dazmollanadi, ustiga adip tikiladi. Valan, burma va koketkalarga ham shunday ishlov beriladi.
---	--

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg‘ulot ayollar tungi ko‘ylagi qirqib ishlov berish va etak qaytarish namunalarini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo‘llashga doir malakalarni o‘qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg‘ulotlarda o‘rganiladigan mavzular va mustaqil ta‘lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo‘lim bo‘yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo‘lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo‘lishi kerak.

Ayollar tungi ko‘ylagi qirqimlariga ishlov berish va etak qaytarish namunalarini tayyorlash bo‘yicha ma‘lumotlarni o‘rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo‘lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o‘quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o‘zlashtirish qiyin bo‘lsa,

savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Dazmol bilan ishlaganda qanday tagliklardan foydalanish kerak?

- a) Asbest
- b) Marmar
- c) Spol
- d) Hamma javoblar to'g'ri(HJT)

2. Qaychi bilan ishlagandan so'ng uni qanday holda saqlash kerak?

- a) Keskich qismini ochiq holda
- b) Yopiq holda
- c) A va B javoblar to'g'ri
- d) TJY

3. Tikilayotgan buyum tikuvchidan qanday uzoqlikda bo'ladi?

- a) 10-15sm
- b) 30-40sm
- c) 50-60sm
- d) 15-20sm

4. Jun matoli ko'ylaklar qanday razmerdagi ignalar bilan tikiladi?

- a) 65-75 nomerli
- b) 30-40 nomerli
- c) 50-60 nomerli
- d) 50-80 nomerli

5. Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda detall qirqimlarini titilishdan asraydigan gazlama bo'lagi?

- a) Manjet
- b) Mag'iz

c) Kolleksiya

d) Mantiya

6. Yeng uchiga tikiladigan kiyim detail nomi?

a) Manjet

b) Kolleksiya

c) Mag‘iz

d) Mantiya

7. Chokni, ziylarni yupqalashtirish, ma’lum vaziyatda qotirish uchun kiyim detallariga press yordamida namlab-isitib ishlov berish turi?

a) Dazmollash

b) Preslash

c) Bug‘lash

d) TJY

8. Draperovka qaysi tildan olingan?

a) Nemischa

b) Grekcha

c) Fransuzcha

d) Lotincha

9. Drapirovka birinchi bo‘lib qaysi davlatlarda kashf qilingan?

a) Afinada

b) Spartada

c) Fransiya

d) Yunoniston va Rimda

10. Drapirovkaning qanday yo‘nalishlari mavjud?

a) Lobarda

b) Transversta

c) Egik

d) HJT

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D	B	B	C	C	A	D	C	D	D

			D									
			A									
			Z									
			M									
			O									
			L									

1. Fransuzchadan Burma ma'nosini bildiruvchi atama? (drapirovka)
2. 8-nomerli iplar bilan qanday gazlamalarni tikish mumkin? (qalin)
3. Yozgi tungi ko'ylak tikishda ishlatiladigan matolardan birining nomi?

(zig'ir)

4. Dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni? (dazmollash)

5. Ust tomonida tabiiy yoki kimyoviy toladan qo'shimcha o'rish yordamida hosil qilinadigan zich, mayin, patli gazlama nomi? (duxoba)

6. Obrazli, uslubli, konstruksiyasi, shakli va materiallar strukturasining yagonaligi asosida ko'rilgan vazifa turlicha bo'lgan modellar seriyasi? (kolleksiya)

Amaliy topshiriqlar:



1. Ayollar tungi ko'ylagi to'g'risida ma'lumotlarni o'rganing va ma'lumot bering.
2. Ayollar tungi ko'yligi chizmasini chizish uchun olinadigan o'lchovlarni o'rganing va hisobot tayyorlang.
3. Ayollar tungi ko'ylagini bichish va tikish tartibini o'rganing va hisobot tayyorlang.
4. Tungi ko'ylak qirqimlariga ishlov berish namunasini tayyorlang.

18-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR KIIYIMLARINING BO‘YIN O‘YINDILARIGA ISHLOV BERISH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar kiyimlarining bo‘yin o‘yindilariga ishlov berish bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

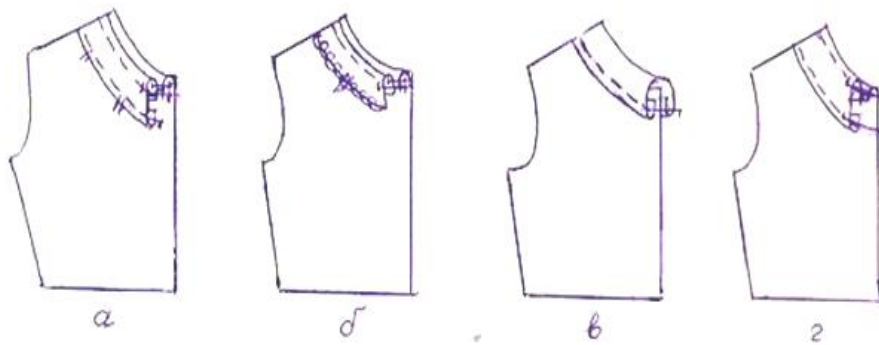
Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar

Gazlama, karton yoki qog‘oz, sm.li linta, qalam, ip, qaychi, igna, chizish uchun bo‘r, yeng turlari, yengni bichish va tikishga oid adabiyotlar, ko‘rgazmali qurollar, plakatlari va video lavhalar, proyektor, kompyuter.

Asosiy masalalar:

1. Ayollar kiyimlariga ishlov berish to‘g‘risida ma’lumot.
2. Ayollar kiyimlarining bo‘yin o‘yindilariga ishlov berish.

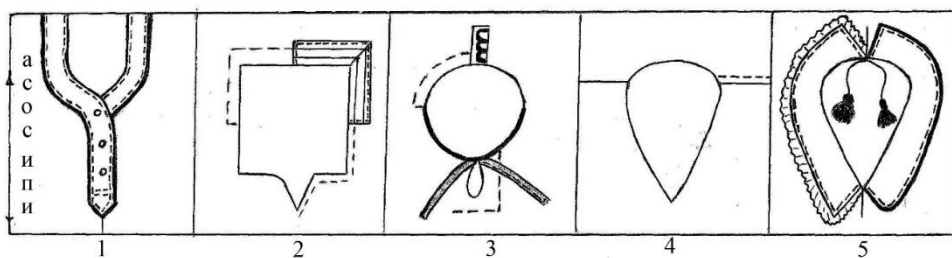
Yoqasiz kiyimlarning yoqa o‘mizini tikish. Yoqasiz buyumda yoqa o‘mizi qirqimlarini shu yoqa o‘mizi shaklida bichib yoki qiya (tanda ipiga nisbatan 45 gradus burchak ostida) bichib olingan mag‘iz yoki beyka bilan ag‘darma chok solib, kant hosil qilib tikish mumkin. Avval mag‘iz bo‘laklari biriktirib tikiladi, chok haqi yorib dazmollanadi, keyin asosiy detal o‘ng tomonga o‘ngini pastga qilib to‘g‘rilanadi va ag‘darma chok bilan tikiladi. Chok mag‘iz tomonga bukilib, mag‘izning o‘ngidan ag‘darma chokdan 0,10,3sm. oraliqda bostirib tikiladi. Keyin mag‘iz buyumning teskari tomoniga qaytarilib, 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag‘izning ichki qirqimlari buklab tikilgan (a), yoki maxsus mashinada yo‘rmalangan bo‘ladi (b). Keyin mag‘iz asosiy detalga 7-8 sm. oraliqda yashirin qaviq bilan qo‘lda chatiladi yoki maxsus mashinada tikib qo‘yiladi. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimning yoqa o‘mizini mag‘izli chok bilan (v) va ikki ignali mashinada beyka qo‘yib tikish mumkin (65-rasm, g).



65-rasm: Yoqasiz kiyimlar o‘mizini tikish

YOQA O‘YINDILARIGA ISHLOV BERISH USULLARI

Ko‘ylak yoqali yoki yoqasiz bo‘lishidan qat’iy nazar fason tanlashda biz albatta yoqa o‘yindisiga katta e’tibor beramiz. Yoqa o‘yindilari turli xilda bo‘lib, ularni tanlashda biz yuz tuzilishini, soch turmagini va bu o‘yindini yarashishini hisobga olishimiz kerak. Yoqa o‘yindisi turli ko‘rinishda, kare, dumaloq, uchburchak bo‘lishi mumkin. Kare o‘yindisi shakldor va kvadrat bo‘lishi mumkin. Kare o‘yindisiga podkroy, plastron, bezakli yo‘l-yo‘l adip bilan ishlov berish mumkin. Bu gazlamaga bog‘liq. dumaloq yoqa o‘yindisiga ham podkroy, qiya adip, mag‘iz bilan, bezakli adiplar bilan ishlov berish mumkin. Agar gazlama yupqa bo‘lib ishlov berishda podkroy ko‘rinib qolsa, u holda qotirma qo‘yib ishlov beriladi. Qalin gazlamalarda, sukno, drap kabilarda yoqa o‘yindisiga taqilma qilib ishlov berish mumkin. Taqilmalar barcha kiyimlarda zaruriy qo‘shimcha va ko‘ylak, bluzkalarda bezagi hisoblanadi. Taqilmalar ochiq, yopiq, molniyali, tugmachali bo‘lishi, chokda yoki yaxlit joyda bajarilgan bo‘lishi mumkin. Taqilmalar uzunligi ixtiyoriy bo‘lib 10 sm dan istalgan uzunlikkacha bo‘ladi. Taqilmalarga plankalar, qiya adiplar, podkroy bilan ishlov beriladi. Shuningdek, yoqa o‘yindilariga turli ko‘rinishdagi va turli bichimdagi yoqalar ham o‘rnatish mumkin. Yoqa va taqilmalarga mag‘izlar, to‘rlar bilan bezak berish mumkin (66-rasm).



66-rasm. Yoqa o'yindisi namunasi

YOQA O'YINDISI NAMUNASINI TIKISH TARTIBI

1. GEYSHA

Geysha taqilmasi deyarli barcha kiyimlarda erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlarida ishlatiladi. Fasonga qarab bu taqilma turli bo'lishi mumkin. Bezak sifatida adipni boshqa matodan bichib tikish ham mumkin.

Bu taqilmaga ishlov berish quyidagi tartibda bajariladi:

Kiyim old bo'lagi yoqa o'yindisi shaklini bermay bichiladi. Bichilgan kiyim old bo'lagini o'rtasi va taqilma o'rni ko'klab belgilanadi. Yoqa o'yindisi va taqilmaga ishlov berish uchun plankalar bichiladi. Asosiy mato yoki bezak uchun boshqa matodan keyin ip yo'nalishi bilan bir xil bo'lgan, yoqa o'yindisi shaklini berib 2 ta planka bichiladi. Planka uzunligi = qirqim uzunligi + 5-6sm kengligi 4-4,5sm. Old bo'lak teskarisiga belgilangan taqilma o'rniga 2 ta planka bir-biriga taqab qo'yiladi. Plankalar yelka qirqimi bilan teng turishi kerak. Plankalar ichki qirqimi bo'ylab 0,5-0,7sm chok haqi tashlab tikiladi. Chok planka oxiriga 4-5 sm yetmasdan mustahkamlanadi. Yoqa o'yindisi shaklida va ko'klab belgilangan taqilma o'rnidan uzunasiga plankalar orasi kesiladi. Chok oxiriga 0,1sm yetmasdan gorizontol holda o'ng va chap tomonga kiyimga kertma beriladi. Egilgan joylari kertiladi va choklar yorib dazmollanadi. Kiyim teskarisiga 0,1-0,2sm perekat berib plankalar o'ngiga o'giriladi va dazmollanadi. Plankalar ichki qirqimi bo'ylab chetidan avval ko'klab, so'ng mashinada 0,1smda bostirib tikiladi. Bu taqilma ayollar bo'limida berilgani uchun o'ng tomon plankasi ustki, chap tomon plankasi ostki bo'ladi. Chunki, ayollar kiyimida taqilmalar har doim o'ngdan chapga yotadi. Geysha taqilmasida ostki planka kesiladi. Shuning uchun chap tomon plankasi

uchini kiyimga berilgan ertmadan 0,7-1sm uzunroq qoldirib ortiqchasi kesiladi. O'ng tomon plankasini uchini o'ngini ichiga qilib ikkiga buklanadi va gorizontal holda 0,5sm chok haqi qoldirib, planka uchiga paralel holda mustahkamlab tikiladi. Burchagi kesilib, chok yorib dazmollanadi. Planka uchini o'ngiga o'girib uchburchak hosil qilib dazmollanadi. Plankani ko'tarib o'ng tomonga gorizontal holda tayyor planka kengligining $\frac{1}{2}$ qismida kertma beriladi. O'ng tomon plankasi chap tomon plankasi ustiga yotqaziladi. Plankalarning ochiq qirqimi 0,5-0,7sm buklab kiyimga bostirib tikiladi. Agar plankalar chetiga bezak mag'iz qo'yish kerak bo'lsa, mag'iz bichiladi. Mag'iz boshqa matodan qiya ipga bichiladi. Kengligi 1,5-2sm. uzunligi plankalar uzunligiga teng. Agar mag'iz uzunligi kamlik qilsa, bir necha adiplar bir-biriga asos ipi bo'yicha ulanadi va choklari yorib dazmollanadi. Adip teskarisini ichiga qilib ikkiga buklanadi va NIIB va plankalar shakli berib dazmollanadi. Plankalar ochiq qirqimini 0,5-0,7 sm buklab ko'klanadi. Mag'izni plankalar teskarisidan chetidan 0,1-0,2sm chiqarib ko'klanadi. Mag'iz ko'klashni o'ng tomon plankasidan boshlanadi, uchidagi uchburchak tagida mayda taxlamalar hosil qiladi va chap plankaga tagidan mag'izni ko'klash davom ettiriladi. Kiyim o'ngidan mag'iz qirqimlari ko'rinib qolmasligi kerak. Shuning uchun plankaning buklangan qirqimi bilan mag'iz qirqimini teng qoldirib oshiqchasi kesiladi. Plankalarni kiyimga bostirib ko'klanadi. O'ng tomon plankasi ustidan mashinada bostirib tikiladi. Chok haqi 0,1sm. Uchburchak yuqorisida ikki qator mustahkamlovchi chok beriladi. Choklar orasi 0,5-0,7sm. Bunda kertma shu choklar orasida qolishi kerak. So'ng o'ng tomon plankasi ko'tarilib chap tomon plankasi ustidan chok davom ettiriladi. Vaqtincha ko'klangan iplar olib tashlanadi va taqilma dazmollanadi. O'ng tomon plankasida izmalar bo'yiga ochiladi, chap tomoniga tugmalar qadaladi. Taqilmada birinchi izma plankalar ustma-ust tushgan joyda, ikkinchi izma mustahkamlovchi chokdan 4-5 sm yuqorida, uchinchi izma ikkala izmalar o'rtasida ochiladi.

Bolalar kiyimida izmalarni birinchisi plankalar ustma-ust tushgan joyda, ikkinchisi mustahkamlovchi chok bilan birinchi izma o'rtasida ochiladi.

2. SHAKLDOR «KARE» YOQA O'YINDISIGA ISHLOV BERISH

a) podkroy bilan;

b) podkroy bilan (perekat chokli);

Kare o'yindisiga podkroy bilan ishlov berish uchun kiyim bilan ipini-ipiga qilib adip bichiladi. Yoqa o'yindisini shakli bo'yicha kesmasdan ip bilan ko'klab belgilash va adipni ham shunday bichish kerak. Adipni kiyim yelka choklari ulangandan so'ng kikiyimga o'ngini qo'yib belgilangan joydan ko'klanadi va tikiladi. 0,5 sm chok haqi qoldirib oshiqchasi kesiladi. Burchaklari kesiladi, egilgan joylari kertiladi, choklari yorib dazmollanadi. Agar gazlama yupqa sitiluvchan bo'lsa, kesilgan burchaklar kiyim rangiga mos ipak ip bilan yo'rmab tikiladi. Kiyim teskarisiga perekat bilan adip ag'dariladi. Qirqimlar adipga bostirib tikiladi. Qalin gazlamalarda adipning ochiq qirqimi ichiga qayirib ko'rinmas chok bilan tikiladi. Yupqa ko'rinvchan gazlamalarda esa zig-zag bilan ishlov beriladi. Agar gazlama ko'rinvchan bo'lsa, kiyim bilan ipini-ipiga qilib qotirma bichiladi. Qotirmani ochiq qirqimini adip qirqimi bilan birga zig-zag qilinadi. Adipni yelka choklarida ipak ip bilan mustahkamlanadi, orqa bo'lak o'rtasidan ham chatish mumkin. Ko'klangan iplar olinadi. Yoqa o'yindisi dazmollanadi.

Podkroy bilan ishlov berish tartibi «kare» o'yindisidan tashqari dumaloq, uchburchak va boshqa yoqa o'yindilarida ham xuddi shu tartibda bajariladi.

c) kiyim o'ngiga bezak adip bilan ishlov berish (yo'l-yo'l gazlama bilan);

Bunday ishlov berish uchun yo'l-yo'l gazlamadan adip bichiladi. Adip kengligi gazlama yo'lga bog'liq bo'lib, tayyor holda 4 smdan oshmasligi kerak. Gazlama yo'llari to'g'ri burchak ko'rinishida bichiladi. Adipni o'ngini o'ngiga qilib ikkiga buklanadi, yo'lini-yo'lga to'g'irlab teskarisidan 45⁰S da burchagidan mashinada tikiladi. 0,5 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi kesiladi. Burchagi kesiladi, choklari yorib dazmollanadi. Kiyim yelka choklari o'ngiga tikiladi, choklari yorib dazmollanadi. Ip bilan tikib belgilangan «kare» o'yindisi teskarisiga tayyorlangan bezak adip o'ngini qo'yiladi va 0,5sm chok haqi tashlab tikiladi. Burchaklari kertiladi va ipak ip bilan ishlov beriladi. Choklar yorib dazmollanadi. Adipni kiyim

teskarisiga 0,1-0,2sm perekat bergan holda o'ngiga o'giriladi. Adipning ochiq qirqimini 0,3-0,5sm qaytariladi, burchaklari avval diagonali bo'yicha, so'ngra chetlari buklanadi va ko'klab dazmolanadi. Adip chetidan 0,1sm kenglikda gazlama rangiga mos bo'lgan ip bilan kiyimga bostirib tikiladi. Ko'klangan iplar olinadi. Yoqa o'yindisi dazmollanadi.

d) plastron bilan ishlov berish.

Plastron bilan faqat sitilmaydigan gazlamaga ishlov berish mumkin. Yelka choklari tikiladi. Choklari yorib dazmollanadi. «Kare» yoqa o'yindisini belgilanadi. Ip bilan ko'klab belgilangan joydan ichkariga 3-3,5sm hamma tomonlardan o'lchab qoldirib oshiqchasi kesiladi. «Kare» belgilangan joygacha–burchaklarga kertma beriladi va teskarisiga buklab dazmollanadi. Burchagiga ishlov berish uchun kiyim bilan ipini ipiga qilib plastron bichiladi. Plastronni burchaklarga to'g'ri chiziq ko'rinishida ko'klanadi. Mashinada bitta chok qilib tikib chiqiladi. Bunda mashina chok yoqa o'yindisi burchaklari o'rtasidan o'tishi kerak. Ochiq qirqimiga ishlov zigzag bilan beriladi. Plastron chetlaridan 0,3-0,2sm kenglikda, kertilgan burchak o'rtasida esa 0,1sm kenglikda tikiladi. Teskari tomonga qaytarib buklanadi va ustidan bezak choki kengligi 1-1,5sm qilib tikiladi. Shu chok bilan plastron kiyimga mahkamlanadi. Ko'klangan iplar olinadi. Yoqa o'yindisi dazmollanadi.

3. DUMALOQ YOQA O'YINDISIGA ISHLOV BERISH

a) «tomchi» taqilmasiga podkroy bilan ishlov berish;

«Tomchi» o'yindisini kiyimda kesmasdan avval ip bilan ko'klab belgilanadi. Taqilma uchun kiyim bilan ipini ipiga qilib adip bichiladi. Adipga ham tomchi shaklini berib ko'klab belgilanadi. «Tomchi» shaklini uzunasi va kengligi fasonga va xohishga bog'liq. Kiyim o'ngiga belgilangan taqilma o'rniga adipni o'ngini qo'yib, belgilangan ip bo'yicha ko'klab, mashinada tikiladi. O'yindi ichidan 0,5sm chok haqi qoldirib ortiqchasi kesiladi. Choklar kertiladi va yorib dazmollanadi. Kiyim teskarisiga 0,1-0,2sm perekat bilan adip ag'dariladi. Chok haqi adipga bostirib tikiladi. Gazlama qalin-yupqaligiga qarab adipning ochiq qirqimiga

ko‘rinmas chok bilan yoki 0,3-0,5sm qaytarib mashinada adipni o‘zini-o‘ziga tikish mumkin.

«Tomchi» taqilmasida yoqa o‘yindisiga podkroy, qiya adip yoki bog‘ichli mag‘iz bilan ishlov berish mumkin. Taqilmani pampon yoki cho‘tka bilan bog‘lash mumkin. Shuningdek, «tomchi» o‘yindisini kiyim o‘ngiga bezak adip bilan tikib chetini mag‘iz, to‘r, tesmalar bilan bezatish mumkin. Taqilmada vaqtincha ko‘klab belgilangan iplar olib tashlanadi va taqilma dazmollanadi.

b) bir qavatli mag‘iz bilan ishlov berish (bog‘ichli);

Dumaloq yoqa o‘yindisiga mag‘iz bilan ishlov berish ham mumkin. Gazlamaning qalin yupqaligiga qarab mag‘iz bir qavatli yoki ikki qavatli bo‘lishi mumkin. Yoqa o‘yindisiga bir qavatli mag‘iz bilan ishlov berish uchun kengligi 2,5-3sm bo‘lgan qiya adip bichiladi. Adipni namlab dazmollab yoqa o‘yindisi shakli beriladi. Kiyim bilan o‘ngini o‘ngiga qo‘yib ko‘klanadi va tikiladi. Chok haqini ortiqchasi kesiladi. O‘yindi adip bilan o‘raladi. Adip ochiq qirqimini chok qirqimlariga yetkazib buklanadi va ko‘klanadi. Kiyim o‘ngida mag‘iz ariqchasidan mashinada tikiladi. Bir qavatli mag‘iz bilan asosan qalin gazlamalar tikiladi. Ko‘klangan iplar olib tashlanadi.

c) ikki qavatli mag‘iz bilan ishlov berish (bog‘ichli);

Ikki qavatli mag‘iz bilan yoqa o‘yindisiga ishlov berish uchun kengligi 2,5-3sm bo‘lgan qiya adip bichiladi. Adipni teskarisini ichiga qilib ikkiga buklanadi. Dazmollab yoqa o‘yindisi shakli beriladi. Kiyim bilan o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib adip ko‘klanadi va tikiladi. Adip buklovi kiyim teskarisiga o‘giriladi va ko‘klanadi. Agarda adipga qo‘lda ishlov berish kerak bo‘lsa, unda adip mashina chokiga kiyim teskarisidan ko‘rinmas chok bilan tikiladi. Choklar kiyim o‘ngidan ko‘rinib qolmasligi kerak. Ko‘klangan iplar olinadi. Ikki qavatli mag‘iz bilan asosan yupqa va sitiluvchan gazlamalar ishlanadi. Yoqa o‘yindisiga mag‘izdan bog‘ich chiqarib ishlov berish ham mumkin. Buning uchun mag‘iz yoqa o‘yindisidan 40-50sm uzunroq qilib bichiladi. Bog‘ichli mag‘izni-yoqa o‘yindisiga tikiladi. Mag‘iz bog‘ichini o‘girib olish ham mumkin.

d) podkroy bilan ishlov berish (perekat chokli);

Dumaloq yoqa o'yindisiga podkroy bilan ishlov berish tartibi xuddi «kare» yoqa o'yindisiga podkroy bilan ishlov berish tartibi bilan bir xilda bajariladi.

e) qiya adip bilan ishlov berish (mashinada bostirib);

Bu o'yindiga ishlov berish uchun qiya adip bichiladi. Adip kengligi 2-2,5 sm. tayyor holda 1-1,5sm dan oshmasligi kerak. Adipni cho'zib dazmollab yoqa o'yindisi shakli beriladi. Kiyim o'ngiga adip o'ngini qo'yib tikiladi, chok haqi 0,5sm. Choklar yorib dazmollanadi va kiyim teskarisiga 0,1-0,2sm perekat bilan adipni kiyim teskarisiga ag'dariladi. Adipni ochiq qirqimini ichiga buklab kiyimga bostirib tikiladi.

f) ramkali taqilmaga ishlov berish (rulik petlyali).

RULIK PETLYANI TAYYORLASH

Buning uchun qiya adip bichiladi. Adip uzunasi izmalar soniga qarab, kengligi 1,5-2sm. adipni o'ngini ichiga qilib ikkiga buklanadi va cho'zib dazmollanadi. Buklov tomondan 0,1-0,2sm qoldirib tikiladi. Mag'izli izmaning ichi to'lib turishi uchun 0,4-0,5sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesiladi. Chok oxirini kengroq tikib ipini 10-15sm qoldirib uziladi. Ipni uchini mashina ninasiga o'tqaziladi va ninani yo'g'on tomoni bilan mag'iz o'ngiga ag'dariladi. Tayyor mag'izni namlab tortiladi va qattiq jismga mahkamlab quritiladi. Mag'iz bir xil uzunlikda izmalar uchun kesiladi. Bunday mag'izni yupqa, sirpanchiq gazlamalardan tayyorlagan ma'qul. Mag'izli izma dazmollanmaydi.

RAMKALI TAQILMA

Bu taqilmaga ishlov berish uchun uzunasi asos ipga adip bichiladi. Adip uzunasiga taqilma uzunligi +1,5-2sm, kengligi 9sm. kiyim o'ngida taqilma o'rni konvert usulida belgilanadi. Taqilma kengligi 1sm. adipni uzunasiga teng uch bo'lakka bo'lib, chiziqlari dazmollab belgilanadi. Taqilma belgilangan joyni o'ng tomoniga mag'izli izmalar qo'yiladi. Izmalar taqilmaga uzunasiga joylashadi, choklari tepaga qaragan bo'lishi kerak, uchlari esa qirqim tomonga qarashi kerak. Izmalarning bo'yi va eni teng 1-1,5smda joylashadi va kiyimga ko'klanadi. Ustiga

adip qo'yiladi. Adipning 1/3 qismi izma tomonga, 2/3 qismi chap tomonga o'tadi. Adipning ustidan konvert usulida tikiladi. Izma uchlari ham chok orasida qoladi. Konvert o'rtasidan tilcha chiqarib kesiladi. Chap tomondagi adipni belgilangan chiziqdan ikkiga buklanadi va izmali tomoni ustki, buklangan tomonini ostki qilib taxlanadi. Adipning ikki chetidagi ochiq qirqimini yoqa o'yindisiga ishlov berish uchun bichilgan adiplarga ulanadi. Burchaklari kesiladi, choklari yorib dazmollanadi. Adiplar yoqa o'yindisi bo'ylab tikiladi va kiyim teskarisiga o'giriladi. Kesilgan tilcha adipga mustahkamlab tikiladi. Adiplar chetlariga mato turiga qarab ishlov beriladi. Ostki plankaga tugmalar qadaladi.

4. UCHBURCHAK YOQA O'YINDISIGA ISHLOV BERISH

- a) o'miz uchiga podkroy bilan;**
- b) podkroy bilan (perekat chokli);**
- c) qiya adip bilan.**

Uchburchak yoqa o'yindisiga podkroy va qiya adip bilan ishlov berish xuddi «kare» va dumaloq yoqa o'yindilariga podkroy va qiya adip bilan ishlov berish bilan bir xildagi tartibda bajariladi.

5. BEZAKLI YOQALARNI O'YINDIGA PODKROY VA QIYA ADIP BILAN ULASH

- a) taqilmaga planka bilan ishlov berish;**

Bu taqilma uchun asos ipiga adip bichiladi. Adip uzunligi 2 ta taqilma uzunligi+1-1,5sm. Kengligi 4,5-5sm. taqilmada adipning tayyor holi 1,5-2sm. kiyimda taqilma o'rni belgilanadi va kesiladi. Adipni o'ngini kiyim o'ngiga qo'yib, kesilgan joyni to'g'ri chiziq holiga keltirib tikiladi. Chok haqi-0,3-0,5sm, qirqim burchagida 0,1sm. chok haqi adip tomonga qaratib dazmollanadi. Adip teskarisini ichiga qilib ikkiga beklanadi. Adip chap tomon qirqimi yoqa o'yindisi adipiga tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Adip ochiq qirqimi 0,3-0,5sm ichiga buklanib mashina chokiga yashirin chokda tikiladi. Adipning o'ng tomon buklovi yoqa o'yindisi adipiga tikiladi. Adiplar yoqa o'yindisi bo'ylab tikiladi. Adip yuqorisida burchaklar kesiladi va kiyim teskarisiga o'giriladi. Adipni o'rtasidan ikkiga buklab,

ostki va ustki qilib taxlanadi. Taqilma kiyim o'ngida to'g'ri chiziq shaklida ko'rinadi. Yoqa o'yindisi adiplari gazlama turiga va bichimiga qarab ishlanadi.

b) yoqani podkroy bilan ulash (perekat chokli);

Yoqani o'yindiga podkroy bilan ulash tartibi xuddi «kare» o'yindisiga podkroy bilan ishlov berish tartibi bilan bir xilda bajariladi. Bunda yoqa-o'yindi va podkroy orasiga olib tikiladi.

YOQAGA BEZAK MAG'IZ BILAN ISHLOV BERISH

Yoqa ikki qavat bichiladi. Mag'iz uchun 2sm kenglikda qiya adip bichiladi. Adipni teskarisi ichiga qilib ikkiga buklanadi, namlab cho'ziladi va dazmollab yoqa shakli beriladi. Yoqani bitta bo'lagiga o'ngini-o'ngiga, qirqimini-qirqimiga qilib adip ko'klanadi. Bunda adipning buklovi yoqalar orasida qolishi kerak. Adip buklovidan 0,1-0,2sm qoldirib tikiladi. Ustki va ostki yoqalarni o'ngini-o'ngiga qilib ko'klanadi va birinchi mashina choki ustidan tikiladi. Egilgan joylari kertiladi va yoqa o'ngiga o'giriladi. Agar, gazlama ko'rinuvchan bo'lsa qotirma qo'yiladi, boshqa hollarda qotirma qo'yish ixtiyoriy. Qotirmani yoqalar ulangan qirqimlariga qiya yo'rmalab mahkamlanadi. Yoqa ustida chetidan ko'klanadi va mashinada tikiladi. Ko'klangan iplar olinadi. Yoqa dazmollanadi va o'yindiga ulanadi.

c) yoqani qiya adip bilan ulash (mashinada bostirib);

Yoqani o'yindiga qiya adip bilan ulash tartibi xuddi dumaloq yoqa o'yindisiga qiya adip bilan ishlov berish tartibi bilan bir xilda bajariladi. Bunda yoqa o'yindi va qiya adip orasiga olib tikiladi. O'yindiga yoqa ulangach qiya adipning ochiq qirqimi ichiga buklanib mashina chokida kiyimga bostirib tikiladi. Qiya adip tayyor holda 1-1,5sm.

YOQAGA TO'R YOKI BEZAK PIRPIRAK BILAN ISHLOV BERISH

Yoqa chetidan to'r yoki pirpirak kengligini o'lchab belgilanadi va kesiladi. So'ngra yoqa bichiladi. Bezagini bir xilda burma berib yig'ib yoki taxlab chiqish mumkin. Yoqa bitta bo'lagiga to'rni o'ngini-o'ngiga qo'yib ko'klanadi. So'ngra yoqa qismlarini o'ngini o'ngiga qo'yib ko'klanadi va tikiladi. Egilgan joylari kertiladi, burchaklari kesiladi va yoqa o'ngiga ag'dariladi. Bezagini tortib

tekislanadi va ustida chetidan ko'klanadi va tikiladi. Ko'klangan iplar olinadi. Yoqa dazmollanadi va o'yindiga ulanadi.

d) taqilmani «qalamcha»usulida ishlash;

Bu ishlov titilmaydigan gazlamalarda tikiladi. Taqilma uchun uzunasi asos ipiga adip bichiladi. Adip uzunligi =taqilma uzunligi+1,5-2sm, kengligi 6sm. taqilma uzunligi fasonga va xohishga qarab. kiyimda taqilma o'rni «qalamcha» usulida belgilanadi. Adipga ham «qalamcha» ko'rinishi beriladi. Kiyim o'ngiga adip o'ngi qo'yiladi va taqilmani ikki chetidan tikiladi. Choklar orasi 0,5sm. Ikki chok o'rtasidan taqilma kesiladi. Adipning ikki chetidan ochiq qirqimi yoqa o'yindisi adiplariga tikiladi. Adiplar yoqa o'yindisi bo'ylab tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, burchaklari kesiladi va adiplar kiyim teskarisiga o'giriladi. Adiplar ochiq qirqimlariga mato turiga qarab ishlov beriladi. Taqilmani orasiga pampon, cho'tkacha, bog'ich tikib bog'lash yoki ipli izma va tugmacha tikib qadash mumkin.

e) bog'ich, pampon va cho'tkacha tayyorlash.

BOG'ICH

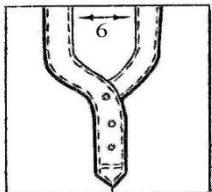
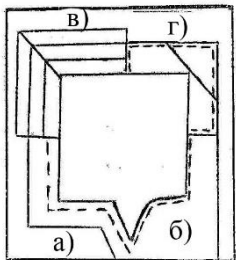
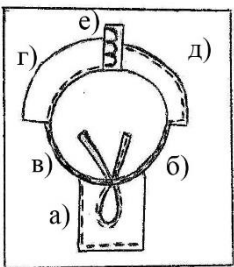
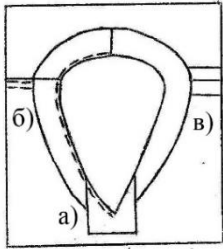
Pampon va cho'tkachalar kiyimlarni chiroyli ko'rsatadi. Bosh kiyimda, qo'lqoplarda, belbog'larda va ayniqsa bolalar kiyimlarida ko'proq ishlatiladi. Bunday bezaklar gazlama iplaridan yoki sherst iplardan tayyorlanadi. Bog'ich keng tarqalgan bezak bo'lib, uni tayyorlash ham qiyin emas. Buning uchun uzunligi 50-80sm bo'lgan bir necha qavatlangan iplar olinadi. Avval bir uchini, keyin ikkinchi uchini bir-biriga qarama-qarshi yo'nalishda aylantirib o'raladi va ikkiga buklanganda ular o'zaro yana bir marta o'raladi. Rangli bog'ichlar (ham) tayyorlash uchun har xil rangdagi iplar olinadi.

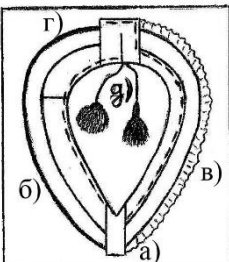
CHO'TKACHA

Oldindan tayyorlangan bir xil rangdagi yoki rang-barang iplar ikkiga buklanadi va buklangan joyidan mahkam bog'lanadi. To'plash orasiga paralel holda bog'ich qo'yiladi. Iplar to'plamini qarama-qarshi tomonga yana buklanadi va buklangan joydan yana qattiq qilib bog'lanadi. Bunda bog'ich shu iplar to'plami o'rtasidan chiqib turadi. Tayyor cho'tkachani iplari tekislanib tenglashtirib kesiladi.

PAMPON

Pampon tayyorlash uchun 2 ta kartondan doira kesiladi. Ularning diametri 3-5smga teng. ʼar bir doira oʻrtasi ham doira qilib kesiladi. Ichki doiraning diametri qancha katta boʻlsa, pamponlar shuncha kichkina boʻladi. Doiralarni bir-biriga qoʻyib bir chetidan kesiladi va shu joydan doiralarga iplar oʻraladi. Agar, pamponlar har-xil rangda boʻlsa avval birinchi rang, soʻngra ikkinchi rangdagi iplar oʻraladi. Doiralarni oʻrtasi toʻlgandan soʻng doira chetidan iplarni qaychi bilan kesiladi. Soʻngra doiralarni orasidan bogʻich ip oʻtqaziladi va bogʻlanadi. Doiralarni sekin ajratib olinadi va chiroyli pampon hosil boʻladi. Tayyor pampon uchlari tekislanib kesiladi. Har xil rangdagi pamponlar ham shu tartibda tayyorlanadi.

1.  2.  3.  4. 	1. Geysa. Ochiq oʻyindili taqilma oʻngiga adip bilan ishlov berish. 2. Shakldor «kare» yoqa oʻyindisiga ishlov berish. a) podkroy bilan; b) podkroy bilan (perekat chokli); c) kiyim oʻngiga bezak adip bilan (yoʻl-yoʻl gazlamada); d) plastron bilan. 3. Dumaloq yoqa oʻyindisiga ishlov berish. a) «tomchi» taqilmasiga podkroy bilan; b) bir qavatli magʻiz bilan (bogʻichli); c) ikki qavatli magʻiz bilan (bogʻichli); d) podkroy bilan (perekat chokli); e) qiya adip bilan (mashinada bostiril); f) ramkali taqilma (rulik petlyali). 4. Uchburchak yoqa oʻyindisiga ishlov berish. a) oʻmiz uchiga podkroy bilan; b) podkroy bilan (perekat chokli); c) qiya adip bilan. 5. Bezakli yoqalarni oʻyindiga podkroy va qiya adip bilan ulash. a) taqilmaga planka bilan ishlov ber; b) bezakli yoqani podkroy bilan ulash; c) bezakli yoqani qiya adip bilan ulash;
--	---

5. 	d) taqilmani «qalamcha» usulida ishlash; e) bog'ich, pampon va cho'tkacha tayyorlash.
---	--

KIYIMLARNING BO'YIN O'YINDILARIGA ISHLOV BERISH NAMUNASINI TAYYORLASH



Qanday qilib bo'yinbog'ni kesish kerak.



1. Shakllangan truboprovod va kiyimni bir-biriga qarama-qarshi qilib qirqim, pinalar bilan mahkamlang, keyin tikib qo'ying. Agar orqa tomonda fermuar bo'lsa, unda uni bo'yin ishlov berishdan oldin tikib qo'yish kerak, endi esa chok yo'li bilan birga uni mahsulotning o'rtasiga tishlar bilan burish kerak.

2. Etak va kiyimni mashinada tikib qo'ying. Orqa tomonga chok tikishda, chokni fermuar tikilgan har ustiga qo'yishga harakat qiling.



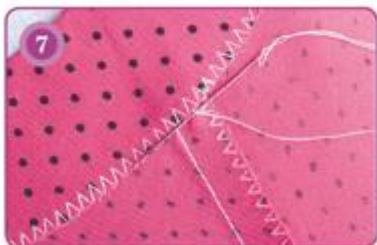
3. Bastingni chiqarib oling, chokni dazmollang. Keyin bo'yinbog'ning butun uzunligi bo'ylab chiziqlar hosil qiling. Orqa tarafdagi ortiqcha trimani kesib oling. Qopqoq, fermuarlar va buyumlarning burchagini egib oling.

4. Nayzalar yasashda chokni kesmaslik uchun, tikuvdan 1 mm chetga parallel ravishda pim yopishtiring. Qaychining uchlari pinagacha etib borishi kerak.



5. Quvurlar va choklarni mahsulotdan uzoqroq joyda dazmollang. Chokning o'ng tomonida, chokka juda yaqin, barcha qatlamlar orqali chok tikib qo'ying. Bu qirralarning yuzga siljishini oldini oladi.

6. Quvurlarni mahsulotning noto'g'ri tomoniga burang, bo'yinbog chetini yaxshilab yaxshilab yuvib tashlang.



7. Quvurlarni ko'r-ko'rona chok bilan elkama-choklarga mahkamlang.

8. Agar kerak bo'lsa, bo'yinbog chetiga bezak chok tikib qo'ying.

9. Tugatgandan so'ng, fermuarning ustki qismi chig'anoq bilan qoplanadi, faqat tishlari ochiq bo'ladi.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar kiyimlarining bo'yin o'yindilariga ishlov berish mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Ayollar kiyimlarining bo'yin o'yindilariga ishlov berish bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Kare o'yindisiga qanday bezaklar bilan ishlov berish mumkin?

- a) Podkroy
- b) Plastron
- c) Yo'l-yo'l adib
- d) H.J.T

2. Yoqa o'yindilari necha turga bo'linadi?

- a) 1 xil
- b) 2 xil
- c) 3 xil
- d) H.J.T

3. "Kare" yoqa qanday yoqa?

- a) Shakldor
- b) Geysa
- c) Uchburchak
- d) Aylana

4. Shakldor yoqaga necha xil usullar bilan ishlov berish mumkin?

- a) 4 xil
- b) 3
- c) 2
- d) 1

5. Bezakli yoqalarni o'yindiga ishlov berish usullaridan biri?

- a) Bir qavatli mag'iz
- b) 2 qavatli mag'z
- c) "qalamcha" usuli bilan
- d) T.J.Y

6. Uchburchak yoqa o'yindisiga ishlov berish usuli nechta?

- a) 1
- b) 2
- c) 3
- d) 4

7. Yupqa gazlamalarga qanday chok bilan ishlov beriladi?

- a) Ko'rinmas chokPettya choki
- b) Zig-zag choki
- c) Qiya chok

d) Ag'darma chok

8. Drapirovkadagi transverda yo'nalishida burmalar qanday joylashadi?

- a) Tekis
- b) Qattiq yotadi
- c) Chuqur
- d) Moslashuvchan va nozik

9. Og'ir, cho'zilmaydigan matolarni ko'r-ko'rona qirqish uchun qo'llanadigan chok?

- a) Ko'rinmas chok
- b) Dekarativ chok
- c) Yashirin chok
- d) Yo'rma chok

10. Qoplama va bezatish uchun ishlatadigan chok?

- a) Overlok
- b) Zig-zag
- c) Elastik zig-zag
- d) T.J.Y

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D	D	A	A	C	C	D	B	C	B

						M			
						A			
						SH			
						I			
						N			
						A			

1. Remen tikuv mashinasi bilan elektr dvigatel birlashtirib aylanma harakatni uzatuvchi qismi nima (tasma)

2. Bo'yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo'llanadigan tikuv detallar birikmasi (yoqa)
3. Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prossesiri nima (modellash)
4. Moki o'yindig'i nima (moki pazi)
5. Kolba bilan ip o'tkazadigan teshik oralig'i qanday ataladi (sterjen)
6. To'quv stanogida bo'ylama va ko'ndalang iplarining o'rilishi natijasida tayyorlangan buyum nomi (gazlama)



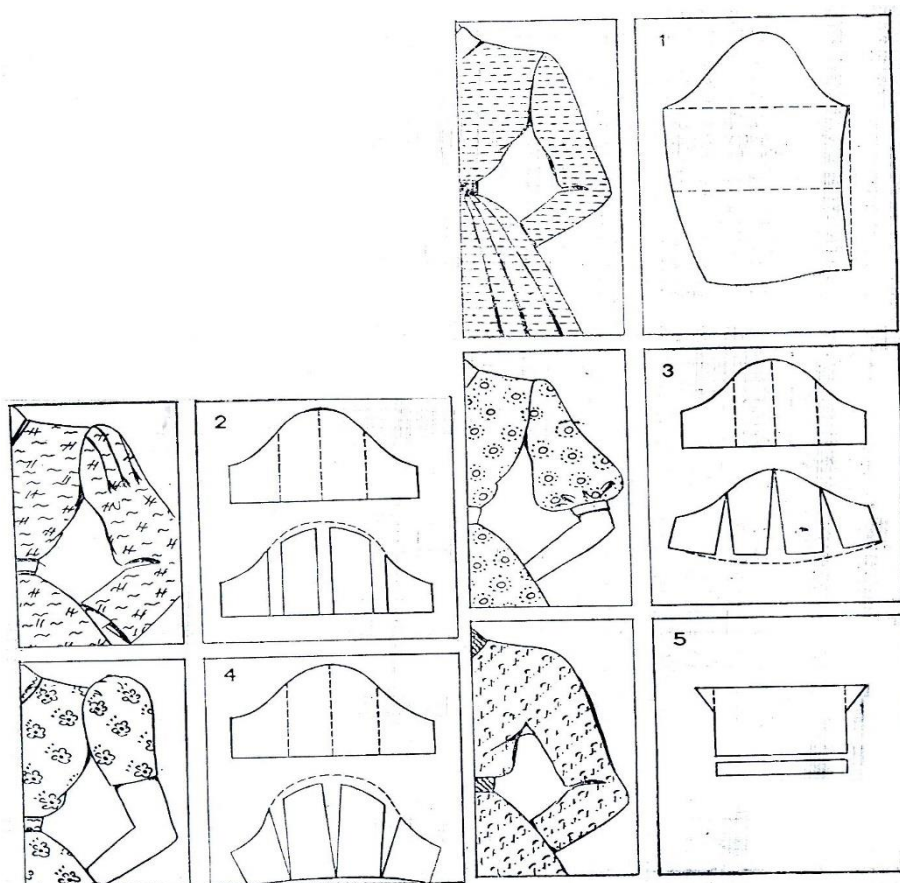
Amaliy topshiriqlar:

1. Ayollar ko'ylagiga ishlov berish bo'yicha ma'lumotlarni o'rganing va xisobot tayyorlang.
2. Ayollar kiyimlarining bo'yin o'yindilariga ishlov berishni namunasini tayyorlang.

19-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR KIIYIMLARIGA TURLI XILDAGI YENG NAMUNALARINI TAYYORLASH

Yenglar –yengil kiyimlarning yenglari utqazma, reglan old va ort bulaklar bilan yaxlit bichilgan bulishi mumkin. Utqazma yenglar kup uchraydi. Yenglar tuzilishi jihatdan 1chokli, 2chokli, to‘g‘ri, uch tomoniga kengaygan toraygan, yuqori qismida yoki uchida burma hosil qilingan, to‘g‘ri vitochkali, taxlamali, kesmali, bufli, bo‘rtma, yo‘lli bo‘lishi mumkin. O‘tqazma yenglarning yeng o‘mirlari past tushgan chuqur o‘yilgan kvadrat bo‘lishi mumkin. Reglan bichimli yenglar ikki bo‘lakli yoki yelkadan yengga o‘tadigan joyi bir tekis bo‘lishi uchun yuqori qismi vitochkaning yaxlit bo‘lishi mumkin (67-rasm).



67-rasm. Turli xil yeng namunalarini tayyorlash

Yaxlit bichilgan yengli buyumlar yengining old qismi buyumning old bo‘lagi bilan tirsak qismi esa yengning old qismi bilan yaxlit bichiladi. Yengni o‘mizga o‘tkazish cho‘ziluvchan gazlamalarda tikiladigan kiyimlarning yeng yeng o‘mizi

choʻzilmasligi uchun yelka qirqimidan pastga qaratib old va ort boʻlagida 10-12 sm. uzunlikda oʻmiz qirqimidan 1-1.3 oraliqqa baxiyaqator yuritiladi. Yengni koʻklab tikishdan oldin yengni qiyama qismida ikkita baxiyaqator yurgiziladi.

Yengni oʻmizga toʻgʻri oʻtkazish uchun oldin maxsus mashinkalar bilan kertmalarni toʻgʻrilab oʻmizga toʻgʻnab tikiladi. Yengni oʻmizga koʻklab oʻtkazayotganda ignalar olib tashlanadi. Yengni koʻklab oʻtkazish uchun yengni asosiy detall yoki yeng oʻmizi ichiga oʻngini ichkarisiga qaratib kiritiladi. Yeng va oʻmiz kertlari toʻgʻri kiritiladi va yeng tomoni sirtma qaviqlar bilan koʻklanadi. Yeng koʻklab oʻtkazilgan keyin hosil qilingan salqilar dazmollab tirishtiriladi. Yeng oʻtkazishda uchrashi mumkin boʻlgan nuqsonlarni yoʻqotish kiyimning yelka qismi bir xil boʻlishi uchun yoqani oʻtkazma chokdan boshlab yelka chokini uzunligini oʻlchab yeng oʻtkazish bel chizigʻi boʻrlanadi.

Qalin gazlamalardan tikiladigan yeng uchining qirqimi oldin maxsus mashinada yoʻrmlanadi, keyin universal mashinada qoʻyma chok bilan tikiladi. Bunda yeng uchini tikishda maxsus buklagich yordamida bukib tiksa ham boʻladi. Yengning qaytarma qismini yeng oʻngiga qaytarib choklar ustida qaytarmaning yuqori ziyidan 1 sm oraliqda qoʻlda yashirin qaviq bilan chatib qoʻyiladi.

Yeng uchidan bukish haqi qoldirmay bichiladigan yenglarning uchiga magʻiz qoʻyib tikiladi. Yengning oʻngiga magʻizning oʻngi qoʻyiladi va 0,5 – 0,7 sm kenglikda agʻdarma chok bilan tikiladi. Chok haqi magʻiz tomonga qaytariladi va yeng uchiga ulangan bahyaqatordan 0,1–0,2 sm oraliqda magʻizga bostirib tikiladi. Material qalin boʻlsa, magʻiz qirqimi bukilmay, oldin yoʻrmlanadi, keyin yashirin bahyali maxsus mashinada gir aylantirib tikiladi yoki qoʻlda yashirin qaviqlar bilan har 3–4 sm oraliqda chatib qoʻyiladi.

Yeng uchi taqilmali boʻlib, magʻiz qoʻyib tikiladigan boʻlsa izmaga moʻljallangan shnur qirqimlarini yeng qirqimiga qaratib qoʻyiladi va universal mashinada belgi chiziqlar boʻylab petlani yengga bostirib tikiladi. Yengning oʻyigʻiga magʻizning oʻyigʻini qoʻyib, yeng uchi va taqilma uchlari agʻdarma chok bilan tikiladi. Taqilma burchaklarida chok haqidan 0,2 – 0,3 sm 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, qirqimlarga moslab taxlama hosil qilinadi yoki maxsus tepki yordamida manjetni ulayotganda 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 0,1–0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Qalin materiallardan tikiladigan ulanma manjet yeng o'ngidan ulanadi. Manjetning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Manjet ulangan chokdan 0,1 sm 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'rstilgan kenglikda bostirib tikiladi.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Yengil kiyimlar yenglari necha xil bo'ladi?

- a) o'tqazma, reglan
- b) old va ort bo'laklar yaxlit bichilgan
- c) kombinatsiyalangan (aralash)
- d) hamma javoblar to'g'ri

2. Yeng o'mizi chuqur o'yilgan, kvadrat bo'lgan – yengning qaysi turiga xos?

- a) o'tqazma
- b) raglan
- c) yaxlit bichilgan
- d) aralash

3. Reglan bichimli yenglar necha bo'lakli bo'ladi?

- a) 4
- b) 2
- c) 6
- d) to'g'ri javob yo'q

4. Bo'yin o'miziga ishlov berishda mag'izni necha gradus burchak ostida bichiladi?

- a) 30^0
- b) 45^0
- c) 60^0
- d) 90^0

5. Bo'yin o'mizini tikishda necha sm masofa qo'yiladi?

- a) 0.5 – 1.0
- b) 0.5 – 0.7
- c) 0.5 – 1.5
- d) 1.0 – 1.5

6. Yeng nima?

- a) Qo'lni qoplaydigan tikuv buyumlarining detallari birikmasi
- b) Kiyimning yeng tikiladigan qirqimi
- c) Gazlamaning bukilgan qirqimi
- d) TJY

7. Elastik chok qanday chok?

- a) Cho'ziluvchan
- b) Siqiluvchan
- c) Sitiluvchan
- d) Zanjir

8. Zig'irdan tikilgan kiyimlar necha gradusdan oshmagan holda dazmollanishi kerak?

- a) 230 C
- b) 200 C
- c) 180 C
- d) 160 C

9. Ayollar ichki kiyimlaridan biri qaysi?

- a) Kostyum
- b) Bluzka
- c) Tungi pijama
- d) HJT

10. Drapirovkadagi lobarda yo'nalishida burmalar qanday yotadi?

- a) Qattiq
- b) Juda nozik
- c) Yumshoq
- d) tekis va chuqur

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	A	B	C	D	C	A	B	C	D

1. ADRAS	a) Tikuv mashinasining bosh qismining pastki stol bilan barobar turuvchi tekis pastki qismi
2. KIIYIM	b) Duxoba
3. MANJET	c) Tandasi tabiiy ipak, arqog'i ipdan iborat bo'lgan naqshi 2 tomonlama rang-barang gazlama
4. MODELER	d) Bir nomli va markali materialdan yig'ish jarayonisiz tayyorlangan mahsulaotga...
5. NAVOLOCHKA	e) Materiallarnin odam tanasiga qobiq sistemasida bo'lib, tanani iqlim ta'siridan saqlaydi
6. PLATFORMA	f) Kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli Burma hosil qilish
7. DETAL	g) Yostiq jild
8. DRAPIROVKA	h) Yeng uchiga tikiladigan kiyim detail
9. BAXMAL	i) Mahsulot yoki kiyimlarni namunaviy nusxalarini tayyorlovchi mutaxassis

1	2	3	4	5	6	7	8	9
c	e	h	i	G	a	d	f	b

20-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR KIIYIMLARIGA TURLI XILDAGI CHO'NTAK NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar kiyimlariga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Asosiy masalalar:

1. Cho'ntaklar to'g'risida ma'lumot.
2. Ayollar kiyimiga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlash.

Kiyim cho'ntaklarining funktsional va estetik funktsiyalarini bo'rttirib ko'rsatish qiyin. Ular har qanday to'plamda dizaynerlar tomonidan, albatta, faqat klassik modellar taqdim etilgan bo'lsa ham, foydalanishlari shart. Cho'ntaklar turli tuman bo'ladi.

Yamoq cho‘ntaklari - bu eng oddiy cho‘ntaklar, ammo ular turli shakllarda va turli xil ishlov berish usullarida bo‘ladi.

Yamoq cho‘ntaklari: asosiy tushunchalar

Yamoq cho‘ntaklari astar holda amalga oshiriladi, qo‘shimcha mato bilan qoplanadi yoki bir bo‘lak astar bilan (ikki qatlamda). Yuqori gemming odatda bitta bo‘lakda amalga oshiriladi (68-rasm).

To‘rtburchaklar, dumaloq va uchli cho‘ntaklarni qanday qilib to‘g‘ri ishlash bo‘yicha to‘xtalamiz. Cho‘ntakning pastki qismida mukammal shaklga ega bo‘lish uchun kartondan shablon yasash va u bilan chekkasini tiqish tavsiya etiladi.



68-rasm: Yamoq cho‘ntak

Cho‘ntaklarning burchaklari vaqt o‘tishi bilan yirtilib ketishi mumkin, shuning uchun ularni mahkam chok bilan mustahkamlash tavsiya etiladi.

Ko‘pincha, bu asosiy chok uchidagi kichik uchburchaklar yoki qattiq zigzag barmog‘i bilan amalga oshiriladi. Agar model dizayni talab etilsa, ular qo‘l bilan noto‘g‘ri (gazlamaning chap tomoni) tomondan tikilgan chok (simulyatsiya mashinasi choki) bilan tikiladi. Mahsulot matosi cho‘ntakning pastki chetining etagi bilan tikiladi, shunda old tomondan hech qanday chok ko‘rinmaydi.



69-rasm: Cho‘ntak detallarini loyihalash

Astarli yamalgan cho‘ntak.

Cho‘ntak va astar detallari o‘ng tomoniga qatlam va yuqori chetiga qo‘yiladi va taxminan 3 sm teshik qoldiriladi (69-rasm).



70-rasm: Tikish choklarini astar tomonga bostirish

Tikish choklari astar tomonga bostiriladi (70-rasm.)

Cho'ntakning qoplamasi va chetini kerakli qaytarma bo'ylab choklanadi, yon va pastki cheti tikiladi (71-



71-rasm: Cho'ntakning qoplamasi va chetini choklash

rasm).

Qo'shimcha ya'ni ortiqcha joylar kesib tashlashnadi. Burchaklari to'rtburchaklar cho'ntagida diagonal ravishda kesib olinadi, cho'ntakning dumaloq qirrasi bilan kesiklari kesiladi (72-rasm).



72-rasm: Cho'ntak qirralarini kesib olish
Cho'ntak o'ngiga o'girilib, dazmollanadi (73-rasm).



73-rasm: Cho'ntakni dazmollash

Ochiq joyini qo'l bilan tikiladi yoki ustiga tugatish choki bostiriladi (74-rasm).



74-rasm: Ochiq joyini qo‘l bilan tikish yoki tugatish chokini bostirish
Old cho‘ntakni tayyorlash yoki mahkamlang uchun bir yoki ikkita chok bilan tikiladi.



75-rasm: Cho‘ntakni mahkamlash

Cho‘ntakdan namuna tayyorlash

1 qismli yamoq cho‘ntagini tikish. Cho‘ntak kattaligi ixtiyoriy bo‘ladi.

Cho‘ntakning yuqori cheti bosiladi. Chetga tikib qo‘yiladi.



76-rasm: Yamoq cho‘ntak tikish

Yuqori chetini burma bo‘ylab yon tomonlari bo‘ylab tikiladi. Ortiqcha joylari kesib tashlanadi.



77-rasm: Yuqori cheti va yon tomonlarini tikish
Yuqori cheti burab, ustiga bosiladi (78-rasm).



78-rasm: Yuqori chetini ustiga bosish

Ortiqcha chok va ortiqcha qismlar bundan mustasno, karton shablon tayyorlanadi (79-rasm).



79-rasm: Kartondan shablon tayyorlash

Shablони yuqori chekka ostiga qo'yilib, shablonga mos keladigan ortiqcha qismlar qirqib tashlanadi va dazmol bosiladi. Kvadrat cho'ntak uchun avval burchakdagi yordamni diagonal bilan katlayin. Keyin yon tomonlarni qatlanib. Uchli cho'ntak xuddi shunga o'xshash tarzda o'ralgan (80-rasm).



80-rasm: Shablони yuqori chekka ostiga qo'yib, mos qismlarni qirqish

Yumaloq cho'ntakning chok qismi tortib olish paytida tortiladi (81-rasm).



81-rasm: Yumaloq cho'ntakni loyihalash

To'plamlar bir tekis taqsimlanadi va agar kerak bo'lsa, 2-3 mm chetiga yetib bormagan holda izlar qilinadi. Shablon olib tashlanib, yana dazmollanadi (82-rasm).



82-rasm: Cho'ntak chetiga izlar hosil qilish
Cho'ntakning yuqori chetini chekkaga tikib qo'yish yoki tugatish chokini qo'shish mumkin (83-rasm).



83-rasm: Cho'ntakni yuqori chetini tikib qo'yish
Cho'ntak kiyimning old qismiga mahkamlanadi (84-rasm).



84-rasm: Cho'ntakni kiyimni old qismiga mahkamlash
Cho'ntak bitta yoki ikkita chok bilan tikib, ikkinchisini tikib, ochiq etagi yopiladi (85-rasm).



85-rasm: Cho'ntak bitta yoki ikkita chok bilan tikish

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar kiyimlariga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Ayollar kiyimlariga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Ipak matolari qanday haroratdan yuqori bo'lmagan holda dazmollash kerak?

- a) 200 C
- b) 180C
- c) 160 C
- d) 130 C

2. Bir tomondan ikkinchi tomonga ko‘chirishda ishlatiladigan chok turi?

- a) Salqi chok
- b) Archa chok
- c) Zanjir chok
- d) Krest chok

3. Eng bardoshli qo‘l choklaridan biri?

- a) Archa chok
- b) Teshikli
- c) Krest
- d) Orqa chok

4. Angishvonalar necha turga bo‘linadi va qaysilar?

- a) 2 xil tubli va tubsiz
- b) 1 xil faqat tubli
- c) 1 xil faqat tubsiz
- d) H.J.T

5. Qanday holatda juda eskirgan matodan foydalanmaslik kerak?

- a) Mato qolmaganda
- b) Hech qanday holatda
- c) Har doim
- d) a va b javoblar to‘g‘ri

6. Tungi ko‘ylaklar faslga qarab qanday turlarga bo‘linadi?

- a) Yozgi
- b) Kuzgi
- c) Yozgi va qishgi
- d) Bahorga

7. Dazmol bilan ishlaganda qanday tagliklardan foydalaniladi?

- a) Asbest
- b) Spool
- c) Alyuminiy

d) A va B javoblar to'g'ri

8. Yoqa o'yindilari necha turga bo'linadi?

a) 1

b) 2

c) 3

d) T.J.Y

9. Jun matolarini qanday haroratda dazmollash kerak?

a) 160 C

b) 115 C

c) 180 C

d) 200 C

10. Birinchi ignalar qanday materiallardan yaratilgan?

a) Temir

b) Bronza

c) Suyak

d) Kumush

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
C	A	D	A	B	C			C	C

K	M	O	D	E	L	Y	I	Z
O	D	A	Z	M	O	L	B	D
L	C	K	O	S	T	Y	U	M
L	M	N	D	B	M	A	T	O
E	S	D	F	L	A	B	O	R
K	CH	O	K	U	J	U	H	I
S	J	F	K	Z	K	R	G	G'
I	J	K	L	K	P	M	V	I
Y	A	D	S	A	Z	A	X	Z

1. KOLLEKSIYA

2. MODEL

3. KOSTYUM

4. BLUZKA

5. MATO

6. DAZMOL
7. ZIY
8. CHOK
9. BURMA
10. ZIG'IR



Amaliy topshiriqlar:

1. Cho'ntaklar to'g'risida ma'lumotlarni o'rganib, hisobot yozing.
2. Ayollar kiyimiga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlang.

21-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO'YLAGIGA TURLI XILDAGI KOKETKA NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar milliy ko'ylagiga turli xildagi koketka namunalarini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Asosiy masalalar:

1. Ayollar milliy ko'ylagidagi koketkalar to'g'risida ma'lumot.
2. Ayollar milliy ko'ylagiga turli xildagi namunalarni tayyorlash.

Koketka bilan kiyim g'ayrioddiy kesilgan va yelka sohasida qo'shimcha tikuv detallari mavjudligi bilan ajralib turadi. Erkaklar kiyimlaridan farqli o'laroq, ayollar koketkasi turli shakllarga ega bo'lishi mumkin (to'rtburchaklar, dumaloq, uchburchak). Liboslar va bluzkalarda u zichroq yoki ingichka, shaffof materialdan (dantel) tayyorlanadi. Juda tez-tez rinstones yoki boshqa dekorativ elementlar bilan ishlangan (86-rasm).



86-rasm: Ayollar koketkasi

Kesilgan koketka deyarli har qanday mahsulotga (shim, yubka, jinsi, ko‘ylak) joylashtirilishi mumkin. Shunga ko‘ra, uning joylashuvi kiyim elementiga bog‘liq bo‘ladi. Kiyimda koketka old yoki orqa tomonga, ba‘zan esa ikki tomondan tikiladi. Koketka har doim mahsulotni bezatadi va uni sodda uslublar orasida ajratib turadi. Bunday element muloyim, oqlangan tasvirlarni yaratishga qodir.

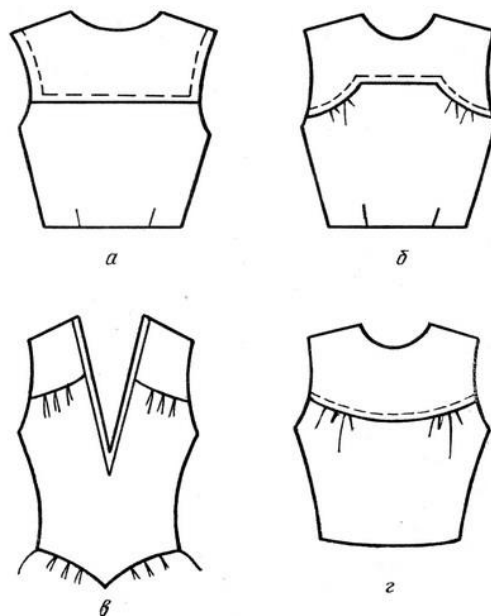
Birinchi koketkali kiyimning ko‘rinishi O‘rta asrlarga to‘g‘ri keladi. Keyin bunday mahsulot faqat maxsus mavqei va maqomiga ega bo‘lgan boy ayollarga tegishli bo‘lgan. Ammo vaqt o‘tishi bilan ushbu kiyimlarni kiyish huquqiga ega bo‘lgan kishilarning ijtimoiy doirasi kengayib borgan. 18-19 asrlarda allaqachon deyarli har qanday ayol koketkali sotib olishga qodir edi.

Keyinchalik, to‘g‘ri yoki ozgina o‘yilgan siluetlar yuqori bel va turli xil koketkali variantlar bilan almashtirildi. Qiziqarli kesimdan tashqari, liboslar dekorativ bezak, sharqona naqshlar bilan tikilgan kashtalar va fonar yenglari bilan ta'minlandi va har yili yangi va yangi uslublar paydo bo‘ldi.

Zamonaviy moda dunyosi koketka bilan turli xil mahsulotlar bilan ajralib turadi. Ko‘pincha bu tikilgan buyum ipak, gipyr, tyul, irlandiyalik dantel, atlas yoki krep shifondan tayyorlanadi.

Koketka turlari (87-rasm):

- To‘g‘ridan-to‘g‘ri klassik to‘g‘ri yo‘l bilan tikilgan chokli kaketka
- Egri chiziq bilan tikilgan jingalak koketka
- O‘yiqning o‘rtasiga yoki pastiga tushirilgan koketka
- Old yoki orqaga qo‘shimcha chiqarilgan koketka
- Dumaloq shaklli bo‘yin o‘miziga tikilgan koketka



87-rasm: Koketka turlari: a-to‘g‘ri; b, v –figurali, g - ovalniy

- Bo'yinga tikilgan uchburchak koketka
- Ko'p qatlamli
- Xomut koketka
- Yoqali koketka

Do'konlarda taqdim etilgan variantlar har doim ham ayol figurasining afzalliklari va xususiyatlariga mos kelmasligi mumkin, shuning uchun ko'pchilik o'z qo'llari bilan koketka yaratish haqida o'ylashadi.

Ayollar milliy ko'ylagiga turli xildagi koketka namunasini tayyorlash:

O'zingizning qo'lingiz bilan qanday qilib ikki qavatli koketka tikishni bilasizmi? Uch

qismni bir-biriga bog'laydigan har bir choklar bir martada bajarilishini ko'ramiz. Bu juda oson va tez! Kareli yoki chiziqli ko'ylaklar uchun koketkani mato bo'ylab yoki burchak ostida kesib tashlash tavsiya etiladi. Masalan, agar butun ko'ylak vertikal chiziqli matodan qilingan bo'lsa, koketka gorizontal chiziq bilan kesilishi mumkin.

Ichki koketka tashqi koketka matosidan ko'rinmasligiga ishonch hosil qilish kerak. Ko'pincha koketkaning pastki qirrasi to'g'ri gorizontal chiziqdır, ammo norasmiy kiyimlarda yumaloq yoki uchburchak koketka yasash mumkin. Orqa tomonning pastki qismida ko'pincha o'rtada burma bo'ladi, koketkani boshlashdan oldin uni tayyorlash kerak.

Ba'zan koketka ostida orqa tomonning markazida tugmachali kamar tikiladi - bu tugatish bolalar kiyimlari uchun juda yaxshi. To'liq tugatilgan kamarni koketkalarda ishlashni boshlashdan oldin, orqa tomonning pastki yarmiga siljitish kerak.



88-rasm: Ikki qavatli koketkani tikish uchun zarur jihozlar



89-rasm: Ikki qavatli koketkani tikish uchun zarur jihozlar

Ikki qavatli koketkani tikish uchun kerak (88-rasm):

1. Orqa va old kiyim borti
2. Asosiy gazlamadan qilingan koketka bo'lagi
3. Qo'shimcha gazlamadan qilingan koketka bo'lagi

4. Orqa koketka uchun ma'lumot

5. igna, ip, qaychi

Bizning misolimizda oq koketka ichki, asosiy rang gulli matodan qilingan koketka tashqi qavatda bo'ladi.

Ichki oq koketka qismi bo'yin o'mizini pastga qaratib yuqoriga qo'yiladi. Uning ustiga, orqa qismini yuqoriga qarab (ichkaridan oq koketka ustiga) qo'ltiq teshigi bilan qo'yiladi. Uchinchi qavat bilan tashqi koketkani orqa tomonga va bo'yin o'mizi bilan pastga qo'yiladi. Uch qism ham tikish chizig'i bo'ylab tekislanadi va mahkamlanadi.

Tikilgandan so'ng, gulli gazlamalar ochib olinadi va ustiga bosiladi.

Tugatish va mahkamlash tikishning orqa tomonning o'ng tomoni bo'ylab boshqariladi (91-rasm). 92-rasmda ko'rsatilgandek koketkani yotkizib, orqa qismi rulondek aylantiriladi.



90-rasm: Tugatish va mahkamlash



91-rasm: Tikilgandan so'ng gulli gazlamalar ochib olinadi



92-rasm: Koketkani orqa qismini rulondek aylantirish

Ikkita raf qismi pastga qaratib qo'yiladi va har bir qismi rulondek aylantiriladi (93-rasm).



93-rasm: Ikkita raf qismi pastga qaratib, bir qismi rulondek aylantirish
Raf detallari tashqi koketkasiga joylashtiriladi, elkadagi choklari tekislanadi.
Raflar va tashqi koketka o'ng tomonga yotishi kerak.



94-rasm: Raf detallari tashqi koketka choklari tekislanadi

Ichki koketka tortiladi va
buklangan kiyim bortlari va orqa tomonni yopib, ichki koketkaning yelka choklari kiyim borti tashqi koketka bilan mahkamlanadi (95-rasm).



95-rasm: Yelka choklari kiyim borti tashqi koketka bilan mahkamlanadi
Huddi shunday ikkinchi elka choki bilan takrorlanadi (95-rasm).



96-rasm: Elka choklarini tikish
Yelka choklari tikib qo'yiladi



97-rasm: Raf koketkadan tortib olish
Raf koketkadan tortib olinadi (97-rasm).



Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Ayollar milliy ko‘ylagi keltirilgan qatorni ko‘rsating!

a)



b)



c)



d)

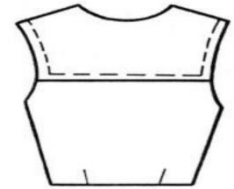


2. Rasmdagi ushbu koketka qanday nomlanadi?

- a) Ko‘p qatlamli koketka
- b) Xomut koketka
- c) Yoqali koketka
- d) to‘g‘ri koketka

3. Ushbu koketka qanday nomlanadi?

- a) Ikki qavatli koketka
- b) Andozali koketka
- c) Qotirmali koketka
- d) Ko‘p qatlamli



4. Tungi ko‘ylaklar qachon paydo bo‘lgan?

- a) XIX asr oxirida
- b) XVIII asr boshlarida
- c) XVII asr 2-yarmida
- d) XV asrda

5. Tungi ko‘ylaklar qachon paydo bo‘lgan?

- a) XIX asr oxirida
- b) XVIII asr boshlarida
- c) XVII asr 2-yarmida
- d) XV asrda

6. Birinchi koketkali kiyimning ko‘rinishi qachon paydo bo‘lgan?

- a) Yangi asrda
- b) O'rta asrlarda
- c) Hozirgi asrda
- d) 18-19 asrlarda



7. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarni javoblarning qaysi birida keltirilgan?

- a) maneken, andoza, qoziqcha, to'g'nog'ich
- b) qo'l ignalari, angishvona, qaychi, sanimetrli lenta
- c) qo'l ignalari, angishvona, qoziqcha, to'g'nog'ich
- d) qaychi, sanimetrli lenta maneken, andoza

8. "Kare" yoqa qanday yoqa?

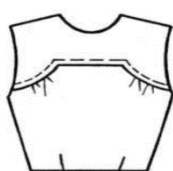
- a) Shakldor
- b) Geysha
- c) Uchburchak
- d) Aylana

9. Qoplama va bezatish uchun ishlatadigan chok?

- a) Overlok
- b) Zig-zag
- c) Elastik zig-zag
- d) Barcha javoblar to'g'ri

10. Figurali koketka keltirilgan qatorni toping!

A. B. C.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	D	A	D	A	B	B	A	B	A

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar milliy ko'ylagiga turli xildagi koketka namunalarini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Ayollar milliy ko'ylagiga turli xildagi koketka namunalarini tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Amaliy topshiriqlar:



1. Ayollar kiyimi uchun koketka turlarini o'rganing va hisobot tayyorlang.
2. Ayollar ko'ylagi uchun koketka namunasini tayyorlang.

22-AMALIY ISH

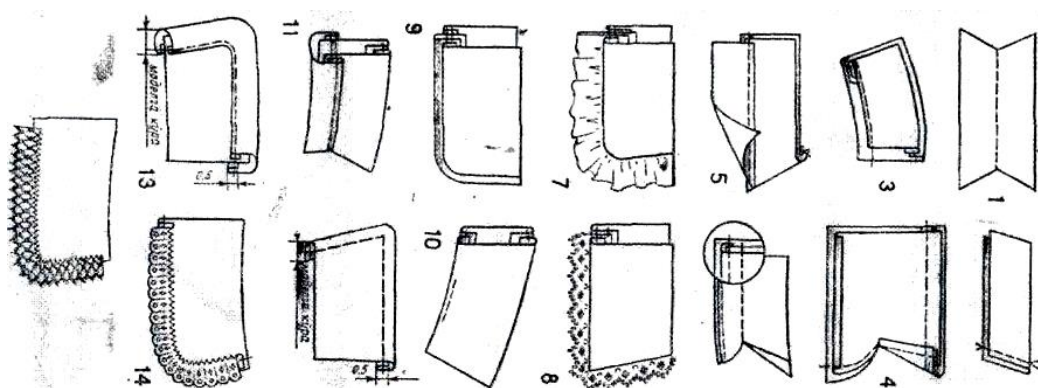
MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO‘YLAGIGA TURLI XILDAGI YOQA NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar milliy ko‘ylagiga turli xildagi koketka namunalarini tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Yoqalarni tikish. Kuylak va bluzkalar yoqalari bitta detaldan iborat, ya'ni ostki yoqa bilap yaxlit bichilgan bulishi, bir-nechta detaldan iborat va yalang qavat bo‘lishi mumkin. Yoqa chetlarni agdarma chok bilan tikilgan, magiz qo‘yib tikilgan, bukma chok bilan tikilgan yoki quyma burma, to‘r, kant va hokazo bilan bezatilgan bo‘lishi mumkin. Bitta–detaldan iborat yoqani tikishda uni o‘rtasidan uzunasiga ichkariga bukiladi, tekislanadi chok bilan (98–rasm, 1) o‘ngini qaratib qirqimlari va ag‘darma tikiladi (98–rasm, 2). Agar ustki yoqa bilan ostki yoqa alohida bichilgan bo‘lsa, ustki yoqa bilan ostki yoqani ularning ungini ichkariga qaratib qo‘yiladi, qirqimlarga tekislab, yoqa burchaklarida va aylana uchlarida ustki yoqadan hosil qilib, yoki yon tomonlari va qaytarma tomonlari agdarma chok bilan tikiladi. Chokning kengligi 0,5–0,7 sm. Burchaklarda chok haqidan 0,2–0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa ungiga agdariladi, burchaklari va choklari tekislanadi, ustki yoqadan 0,1–0,2 sm kant hosil qilib ostki yoqa tomonidan dazmollanadi (98–rasm, 3). Poliamid shimdirilgan qotirmali yoqalar ustki yoqasining yon tomonlari ostki yoqadan 1 sm uzaytirib bichiladi. Oldin yoqaning yon tomonlari biriktirib tikiladi (98–rasm, 4). Yoqa–choklarini simmetrik joylashtirib, uning qaytarma tomoni agdarma chok bilan tikiladi. Keyin qotirma qo‘yiladi va yoqa qaytarma tomoniga bostirib tikiladi (98–rasm, 5). Yoqa o‘ngiga agdariladi va yoqa ko‘tarmasi tomondan ko‘tarmaning bukish ziyidan 0,4–0,5 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi (98–rasm, 6).

Quyma burmali yoqalarning quyma burmasini ostki yoqaning teskari tomoniga burmaning tikilgan chetlarini ostki yoqaning o‘rtasi tomon qaratib qo‘yiladi va qirqimlarini tekislab, quyma burma tomondan burma hosil qilish uchun yuritilgan baxyaqatorlar o‘rtasidan yoki ikkinchi baxyaqator ustidan mashinada baxyaqator yuritiladi. Bunda yoqa burchaklarida chetlariga qaraganda burma

ko'proq bo'lishi kerak. So'ngra ostki yoqa bilan ustki yoqani o'ngini ichkariga qaratib, qo'yib, ostki yoqa tomondan quyma burma ulangan chok ustidan yoki shu chokdan ustki yoqaning o'rtasi tomon 0,1–0,2 sm qochiribroq baxyaqator yuritib, agdarma chok bilan tikiladi (98–rasm, 7). To'r va kant quyib tikiladigan yoqalarning cheti ham shunday tikiladi (98–rasm, 8 ,9).

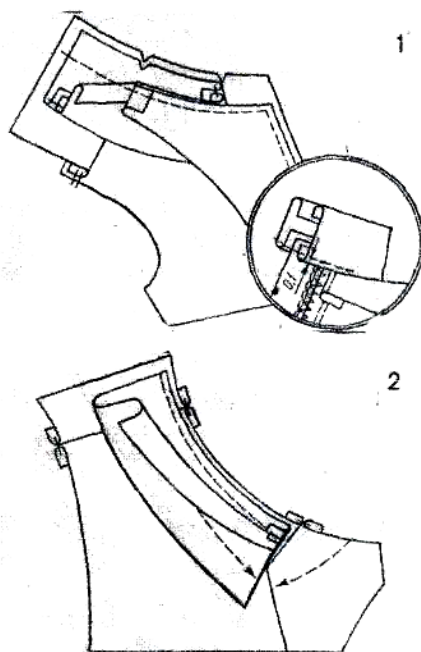


98-rasm: Kuylak va bluzkalar yoqalarini tikish

Olinadigan yoqalarning yoqa qaytarmasi va yon tomonlari ularning ko'tarmasi qirqimi ham ag'darma chok bilan bir yo'la tikiladi. Tikilmay qoldirilgan joyni tayyor yoqa dazmollangandan keyin bukib mashinada tikiladi. Olinadigan yoqa qaytarmasining qirqimi mag'iz chok bilan tikilishi ham mumkin yalang qavat yoqalarning chetlari bukma chok bilan magiz chok bilan yoki to'r qo'yib tikilishi mumkin.

Qaytarmali buyumlarning yoqa umyzigacha yoqa o'tkazishni gazlama va titilmaydigan ipak gazlamadan tikiladigan bugomlarda yoqani yoqa umiziga o'tkazayotganda bort uchi ham ag'darma chok bilan bir yo'la tikib ketiladi. Buning uchun adip bilan old bo'lak o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib, bort uchi adip tomondan kertingacha agdarma chok bilan tikiladi.

Chokning kengligi 0,7 sm. Yakka buyurtma buyumlarni tikishda, yoqani ko'klab o'tkazishdan oldin uni igna tug'nagichlar bilan yoqa umiziga belgilar bo'ylab to'g'nab qo'yiladi. Yoqani ko'klab o'tkazayotganda igna tug'nag'ichlar birin–ketin gazlamadan olinadi.

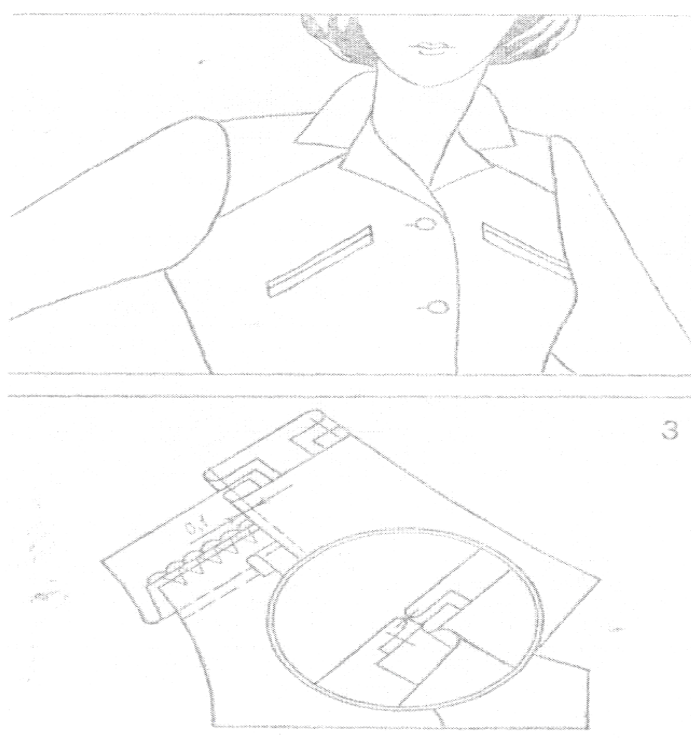


99 – rasm: Old bo‘lak bilan adiplar orasiga qaytarma uchlarini belgilaydigan kertimlar

Old bo‘lak bilan adiplar orasiga qaytarma uchlarini belgilaydigan kertimlar yoniga yoqa uning ustki yoqasini yuqoriga qaratib qo‘yiladi va adip bilan birga yelka chokigacha yoki adipning ichkari chetigacha, yoqadan yelka choklar ustida solkn hosil qilib o‘tkazib tikiladi (99-rasm).

Yelka choklar oldida yoqa tomondagi chok xaqi kertib qo‘yiladi, ustki yoqani qayirib turib, ort bo‘lak yoqa umiziga faqat ostki yoqa o‘tkaziladi. Yoqaning ikkinchi uchi ipni uzmay turib elka chokidan bort uchigacha bo‘lgan masofa xuddi birinchi uchini o‘tkazgandagidek o‘tkaziladi. Yoqa o‘tkazilgandan keyin bort o‘ngiga ag‘dariladi, choklari tug‘rilab yoqa qaytarib qo‘yiladi. Yoqaning bort uchidan elkagacha bo‘lgan kasma choki old bo‘lak bilan adip orasiga keltiriladi, elka choklar orasidagi joyda ostki yoqaning o‘tkazma choki yoqa tomonga bu qo‘yiladi. Ustki yoqaning yelka choklar orasidagi qirqimi uning bukilgan ostki yoqaning o‘tkazma choki yopib turadigan qilib, bukiladi va bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Tayyor yoqa dazmollanadi. Va boshqa qalin gazlamalardan tikiladigan buyumlarning bortini tikib, bo‘lgandan keyin, adip buyum o‘ngiga qayirib qo‘yiladi, tayyor yoqa uning ostki yoqasini buyum tomom ustki yoqasini

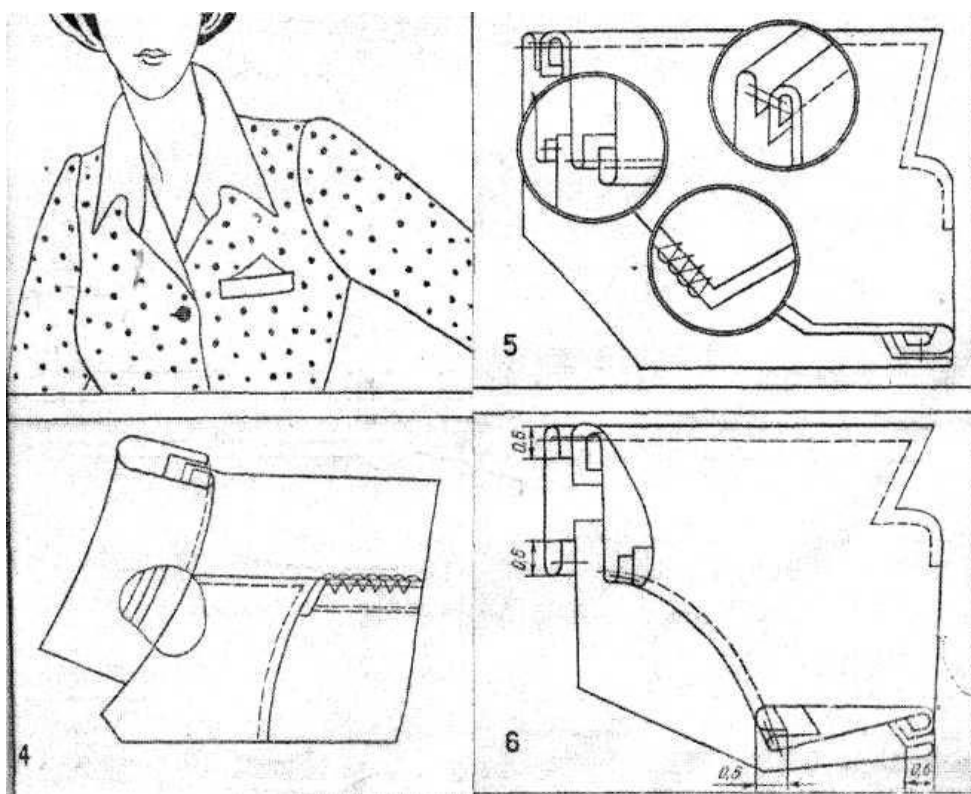
esa adip tomonga qaratib, kimlarini tekislab old bulak bilan adip orasiga ko'yiladi. Ostki yoqa yoqa umiziga o'tkaziladi va ipni uzmay turib, ustki yoqa adipga ulanadi (100-rasm). Ustki yoqani adipga ulangan choklari va ostki yoqani elka chokdan bort uchiga bo'lgan oraliqdagi o'tqazma choki yorib dazmalanadi, ostki yoqa o'tkazma chokish olgan qismi, ya'ni yelka choklar orasidagi qismi, ostki yoqa tomonga yotqizib dazmollanadi. Bort uchidan yelka chokigacha bo'lgan oraliqdagi dazmollangan choklarning ostki qirqimlarini biriktirma chokdan 0,1 sm oraliqda mashinada baxyaqator yuritib maxkamlanadi.



100 - rasm

Ustki uning ko'tarma qirqimi elka choklar oralig'i 0,5–0,7 sm bukiladi, ostki yoqa o'tkazilgan berkitib turadigan qilib bukilgan, 11 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi. Oson tikiladigan ipak gazlamalardan tikilgan buyumlarda yoqani yoqa o'miziga o'tkazishdan oldin bortlar to'la tikib bo'linishi kerak. Ostki yoqa o'ngini buyumning o'ngiga qaratib, qirqimlarini tekislab buyum ustiga qo'yiladi, ostki yoqa bir bort uchidan ikkinchi bort uchiga ostki yoqa tomondan mashinada o'tkaziladi. Bunda adip albatta qo'shib tikiladi. Chokning kengligi 0,7–1 sm. Keyin yoqa uchining ichiga bort uchini kiritib, ustki yoqani esa adin bilan ularning ungini ungiga

karatib qo'yib, yoqa bilan yoqa umiziniig qirkimlarimi tekislab, ustki yoqa yoqaning yon tomonidan to yelka chokigacha yoki adipning ichki chetigacha ostki yoqa utkazilgan chokka ulanadi (101 - rasm). Yoqaning bir tomonini ulab va ag'darib bo'lgandan keyin ikkinchi tomonini ulab ag'dariladi. Ustki yoqaning ko'tarma qirqimini 0,5–0,7 sm ichkariga bukib, shu bukilgan ziy ostki yoqa o'tkazilgan chokni berkitadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1 sm masofada ustki yoqa bostirib tikiladi. Tayyor yoqa dazmollanadi. Ustki yoqa adip bilan birga yaxlit bichilgan bo'lsa (100-rasm) ostki yoqani o'tkazib, ustki yoqani esa yelka choklar orasida qirqimini ichkariga bukib bostirib tikiladi.

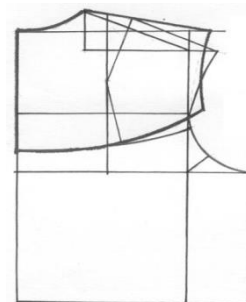


101-rasm

Mavzu yuzasidan test savollari:

1. Ayollar milliy ko'ylagini tayyorlash chizmasida qanday texnologik faoliyat turlari keltirilgan?

- Yoqa chizmasini chizish.
- Ko'ylak chizmasida ort koketka o'rnini belgilash.



- c) Ko'krak vitochkani yangi yo'nalishga -koketka chizig'iga ko'chirish.
- d) Old koketka bort chizig'i o'rnini belgilash.

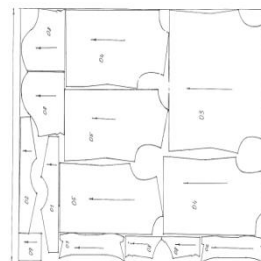
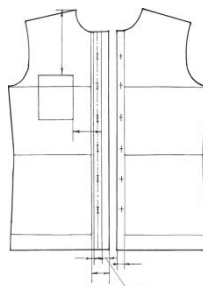
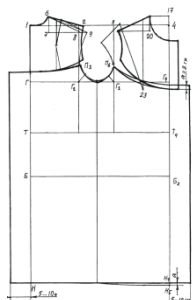
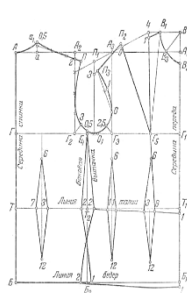
2. Milliy ko'ylak model konstruksiyasi keltirilgan qatorni ko'rsating?

A.

B.

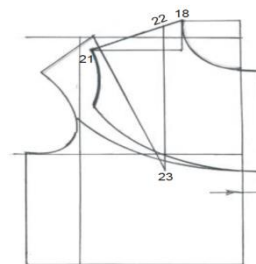
C.

D.



3. Ayollar milliy ko'ylagini tayyorlash chizmasida qanday texnologik faoliyat turlari keltirilgan?

- a) Yoqa chizmasini chizish.
- b) Kuylak chizmasida ort koketka o'rnini belgilash.
- c) Ko'krak vitochkani yangi yo'nalishga koketka chizig'iga ko'chirish.
- d) Old koketka bort chizig'i o'rnini belgilash.



4. Birinchi koketkali kiyimning ko'rinishi qachon paydo bo'lgan?

- a) Yangi asrda
- b) O'rta asrlarda
- c) Hozirgi asrda
- d) 18-19 asrlarda

5. Koketka turlariga qaysilar kiradi?

- a) Ko'p qatlamli, Xomut koketka, Yoqali koketka.
- b) To'g'ridan-to'g'ri klassik to'g'ri yo'l bilan tikilgan chokli kakeika , Egri chiziq bilan tikilgan jingalak koketka, O'yiqlarning o'rtasiga yoki pastiga tushirilgan koketka.
- c) Old yoki orqaga qo'shimcha chiqarilgan koketka, Dumaloq shaklli bo'yin o'miziga tikilgan koketka, Bo'yinga tikilgan uchburchak koketka

d) Barcha javoblar to'g'ri

6. Ayollar milliy ko'ylagini tayyorlash chizmasida qanday texnologik faoliyat turlari keltirilgan?

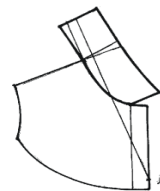
a) Yoqa chizmasini chizish.

b) Ko'ylak chizmasida ort koketka o'rnini belgilash.

c) Ko'krak vitochkani yangi yo'nalishga koketka chizig'iga

ko'chirish.

d) Old koketka bort chizig'i o'rnini belgilash.



7. Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta ushbu moslamalar orqali ko'ylakning qaysi qismiga ishlov beriladi.

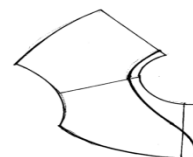
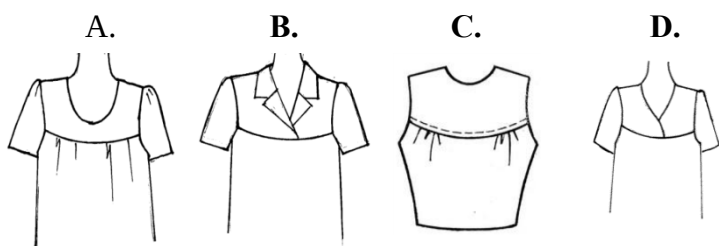
a) Koylak chizmasida ort koketka o'rnini belgilash.

b) Orqa yelka vitochkasini koketkasini ulash chizig'iga o'tkazish hamda ort koket konturini chizish.

c) Ko'krak vitochkani yangi yo'nalishga -koketka chizig'iga ko'chirish.

d) Barcha javoblar to'g'ri

8. Rasmda keltirilgan yoqa o'mizi modellashtirishga mos kaketkani toping?



9. Dekatirovka bu-?

a) gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

b) kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli burma xosil qilish

c) dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.

d) Barcha javoblar to'g'ri

10. Dekontirovka qilishni talab qilmaydigan matolar qaysilar?

a) sintetika

b) shtapel, viskoza

c) jun (sherst), baxmal,

d) Barcha javoblar to'g'ri

23-AMALIY ISH

**MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO'YLAGINI BICHISH VA TIKISH
UCHUN MATO TANLASH**

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar milliy ko'ylagiga turli xildagi koketka namunalarini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Kiyimlar assortimenti va razmeri.

Kiyim ma'lum davr va ijtimoiy sharoitda kishilarning go'zallik haqidagi qarashlari mujassamlanadigan moda bilan bog'liq. Kishilik jamiyati rivoji jarayonida bu qarashlar o'zgara boradi. Shu munosabat bilan moda ham uzluksiz o'zgarib turadi. Yaxshi kiyinish bu – o'ziga xos san'at. Kishi bu san'atni egallashi uchun moda talablariga rioya qilibgina qolmay, o'z estetik didini ham uzluksiz tarbiyalashi kerak. Didni tarbiyalash uchun qonunlar meyori va garmoniya tushunchalariga asoslangan san'atning barcha turlari bilan tanishib borishi lozim. Yaxshi did avvalo, orastalikda namoyon bo'ladi. Orastalik birinchi navbatda ansonning Yangi kiyim bilan poyafzal, bosh kiyim, sumka, qo'lqoplar rangi va shakllarining uyg'unligi demakdir. Kostyum orastaligi uning bezaklari detallari qismlaridagi uyg'unlashgan ranglar me'yori bilan bog'liq. Zamonaviy modadagi kiyimlarda ranglar majmui bir yoki ikki rangdangina iborat bo'la olmaydi. Kiyimlarda ko'pgina ranglarning och- to'q va murakkab birikmasi mavjud bo'ladi. Bir rangning och, to'q xillaridan yoki bir biriga yaqin ranglardan shuningdek, mayin ranglardan foydalanib, orastalikni ta'minlash oson. Oq bilan qora, ko'k bilan oq rang muvofiqlashtirib orastalikka erishish mumkin. Bu ranglarning o'zaro muvofiqlik me'yorini bir modelda saqlay bilish kerak. Orastalik bilan kiyilgan kiyim uning

konkret sharoitda munosibligi, kishining mashg'uloti, voqea, muhit va shuning kabilar bilan muvofiqligi hamdir. Kiyinishda orastalikni teskarisi – didsizlik belgisi sifatida namoyon bo'lo'vchi bachkanalikdir. Ish joyida katta sirg'a, serhasham taqinchoqlar taqish, bashang kiyinish, bir biriga rangi nomunosib kiyimlar, tor yoki o'ta keng yupkalar, shim kiyish bachkanalikdir, hamda modani buzish demakdir. Agar buni moda deb da'vo qilinsa, bu didsizlik.

Zamonaviy modalarni, inkorlarni inkor etuvchi ayrim kishilar "Bizlar modaga asosan kiyinamiz" deb o'ylaydilar, lekin ular yanglishadilar. Modasiz kiyim yo'q. So'ngi modada kiyinish mumkin. Kiyim atrofdagilar ko'z o'ngida kishi gavdasini kulgiga qo'ymasligi kerak. Birinchi navbatda yaxshi kiyinish didga bog'liq. O'ta modadagi kiyim ham noo'xshov xunuk ko'rinadi. Kiyim kishining qiyofasini chiroyli qilibgina qolmay, kishining o'z muhitida munosabatini ham ifodalaydi. Ish paytida ayol kishi juda ham serhasham kiyinsa, ko'z- ko'z qilayotgan bo'ladi. Aksincha, tantanali daqilarda kundalik ish kiyimda yursa, atrofdagilarning kayfiyatiga e'tiborsizlik bilan qarayotgani ko'rsatadi.

Did bilan kiyinish kiyinish kishining o'ziga tantiq bilan qaray olishni ham ifodalaydi. Kiyim tanlayotganda yoshni ham unutmaslik lozim. Yoshlarga sport kiyimlari, ochiq rangli guldor kiyimlar yarashadi. O'ttiz yoshdagi ayollar didi modaga asos deb qabul qilingan. Bu yoshda ayol o'z qiyofasini yaxshi bilmog'i, husniga husn qo'shadigan kiyimlarni tanlay olishi lozim. Qirq yoshdan keyin esa yillar oqibatida vujudga kelgan ayrim nuxsonlari yashirish kerakligini unutmaslik lozim. Semiz yosh ayollar juda ham oddiy kiyimlar bilan qiyofanlamasliklari semizlikni sezdirmaslik uchun, ayniqsa qoramtir kiyim bilan qanoatlanmasliklari kerak. Chunki odami kiyim semizlik bilan birga yoshlikni ham latofatni ham yashirishi mumkin. Muhimi kiyimning shakli va rangi meyorida bo'lishi kerak. Semiz keksa ayollar ham rangdor kiyimlardan voz kechishlari faqat juda guldor kiyimlar kiyimasliklari kerak (102-rasm).

Did bilan yaxshi va toza kiyinish bolalikdan o'rganish zarur. Kiyimni yoshlikdan to'g'ri tanlashda ota - onaning shaxsiy namunasi muhim rol o'ynaydi.

Bolalarning gavdasiga munosib va qulay kiyim tanlash kerak. "Bola tez o'sadi kiyimi kattaroq bo'lishi lozim"degan tushuncha noto'g'ri, bunga rioya qilib bolani noto'g'ri tartibda kiydirishadi. Kiyimni to'g'ri tikish uchun o'lchovlar to'g'ri olish lozim. O'lchovni olayotganda kishi qo'llarini tushirib to'g'ri turishi va o'zining erkin tutishi lozim. O'lchov olishga kiyimning turi va fasoni nazarda tutilishi kerak. O'lchov santimetrli lenta yordamida olinadi, bunda lentani tarang tortish ham juda bo'shatib yuborish ham yaramaydi. O'lchov olishga kirishishdan oldin bel chizig'ini aniq belgilab olish kerak, buning uchun belga santimetrli tasma yoki belbog' bog'lanadi.



102-rasm

Uzunlikni ko'rsatuvchi o'lchovning hamasi to'la yoziladi, aylanalarni ko'rsatuvchi o'lchovlar esa yarmi yoziladi. Orqaning belgacha uzunligi - bo'yining yetinchi umurtqasidan boshlab belgacha o'lchanadi. Kiyimning umumiy uzunligi -bo'yning yettinchi umurtqasidan boshlab zarur uzunlikkacha o'lchanadi. Yelka kengligi - bo'yinning asosidan o'mrov suyagining uchigacha yelka bo'yigacha o'lchanadi. Bo'yinning aylanasi -bo'yin asosi bo'yigacha bo'yin chuqurchasining o'rtasigacha o'lchanadi. Bunda boshni orqaga salgina tashlab turish kerak. Ko'krak aylanasi - santimetrli lenta ikkala qo'ltiq tagidan o'tkazib ko'krak gip aylantirib o'lchanadi bunda lenta orqada kuraklarning turtib chiqib turgan joyidan olinadi oldida esa ko'krakning baland qismidan o'tish lozim. Ko'krak markazlari oralig'i -ko'krakning baland nuqtalari orasi o'lchab aniqlandi. Ko'krak ostining aylanasi-ko'kgak osti gir aylantirib o'lchanadi. Bel aylanasi -bel gir aylantirib o'lchanadi. Son aylanasi - ikkala sonning eng baland joyidan beldan 18- 20 sm. pasroqdan gir aylantirib o'lchanadi. Tirsak aylanasi -tirsak chizig'i bo'yicha o'lchanadi. Bilak aylanasi-kaftning asosidan o'lchanadi. Yengning uzunligi. Bu o'lchovini olishda qo'l keladi qo'l pastga tushirilgan bo'lishi ham tirsakdan sal bukilgan bo'lishi ham mumkin. Qo'l pastga tushirilgan bo'lsa, qo'lning yelka bo'g'inidan boshlab barmoqning katta bo'g'inigacha o'lchanadi, qo'lni tirsakdan bukib turganda esa-yelka bo'g'inidan kaftning asosigacha o'lchanadi. Yengning tirsakkacha uzunligi qo'lning yelka bo'g'inidan tirsakkacha o'lchanadi. Yubkaning uzunligi-bel chizig'idan boshlab zarur uzunlikkacha o'lchanadi. Shimning umumiy uzunligi beldan zarur uzunlikkacha o'lchanadi. Shimning tizzagacha uzunligi beldan oyoq bo'yicha tizzagacha o'lchanadi. Og' chiziqning – pochaning pastki chizig'idan chovgacha oyoqning ichki tomoni bo'yicha o'lchanadi. O'rish chizig'i. O'lchovi olinadigan kishi stulga o'tkaziladi-da, beldan stulgacha uzunlik o'lchanadi.

2. Kiyimga sarfini aniqlash.

Gazlama miqdorini uning eni, kiyimning fasoni va razmeriga bog'liq. Gazlama sarfini aniqlash uchun olingan o'lchovlar bo'yicha 1:4 yoki 1:5 masshtabda asosiy andaza chizish kerak. Masshtabli andaza quyidagicha chiziladi: santimetr 4

yoki 5 teng qismlarga bo'linadi va har "bo'lim shartli ravishda 1 sm. deb qabul qilinadi. Agar fasonning modelini tuzish talab qilinsa, u holda andaza chizmasiga fasonning chiziqlari chiziladi, chizma shu chiziqlar izidan kesiladi. So'ngra gazlamaning kiyim uchun mo'ljallangan (sm. hisobidagi) kengligi (65, 70, 90,100,140 va h.k.) qog'ozga chiziladi, ammo gazlamaning uzunligi cheklanmaydi.

Buyum gazlamani eni bo'yicha yoyib qo'yib bichiladigan bo'lsa, ya'ni gazlama ko'ndalangiga (arqoq ipi bo'yicha) ikki buklanadigan bo'lsa (bunda gazlamaning miiki ikki tomondan o'tadi), bu holda andaza chizmasiga gazlamaning to'la eni chiziladi. Gazlama bo'yicha ikki buklab bichiladigan hollarda chizmada gazlamaning faqat yarim eni ko'rsatiladi. Bunda esa bir tomonda gazlamaning milki , ikkinchi tomonda gazlamaning taxi bo'ladi (masalan, gazlamaning eni 90 sm. bo'lsa, qabul qilingan masshtabda uni 45 sm. qilib chizish kerak).

Model tayyor bo'lgach, andaza detallarini shunday joy lash kerakki, ular gazlamaning masshtab bo'yicha chizilgan enidan chetga chiqib turmasin. Andaza qismlarini gazlama ustiga eni va uzunligi bo'yicha joylashgan vaqtda gazlamani tejash hamda chok haqi tashlab ketish zarurligini, shuningdek tanlangan fasonga muvofiq andaza detallarida gazlama ipi qaysi tomonga yo'naltirilishi lozimligini ham esdan chiqarmaslik kerak. Shu tarzda qo'yib chiqilgan andaza detallari mazkur kiyimni tikish uchun nechta metr gazlama kerak bo'lishini aniqlash imkonini beradi.

Kiyim ucnin qancha gazlama kerak bo'lishini quyidagicha aniqlash mumkin: 103-rasmda yelka vitochkali, yengi monjetli, qaytarma yoqali bluzkani bichishda andaza detallarini gazlama ustiga joylashtirish misoli ko'rsatilgan. Bunda gazlama bo'yiga ikki buklangan. Bunday bluzka uchun eni 90 sm. keladigan gazlamadan 180 sm. kerak bo'ladi.



103-rasm: Andaza detallarini gazlama ustiga joylashtirish

Boshqa 104-rasmda olti qiyqli yubkani bichishda andaza detallarini andaza ustiga joylashtirish misoli ko'rsatilgan. Gazlama gullari imkon bersa yoki gazlama tuksiz bo'lsa (bu to'g'risida quyuda batafsil aytilgan), istisno tariqasida, gazlama bo'yiga va ko'ndalangiga(arqoq ipi bo'yicha) ikki buklanadi; shunday buklangan gazlama to'rt qavat bo'ladi.

Gazlamaning eni 90 sm bunday yuvka uchun 160 sm. gazlama (uzunligi 80x80) kerak bo'ladi. Gazlama ustiga kiyim andazasining avalo yirik detallari (yubkaning eni, qiyig'i, ko'ylakning oldi, orqasi, yengi) qo'yib chiqilishi, ular orasiga mayda detallari (belbog' monjetla, yoqa, cho'ntaklar, adiplar va h.k.) joylanishi lozim. Kiyimning barcha yirik detallari gazlamaning bo'yiga bichilishi lozim. Belbog', yoqa va cho'ntak tanlangan fasonga qarab, gazlamaning bo'yiga, ko'ndalangiga va qiyasiga joylab bichilishi mumkin.



104- rasm: Olti qiyqli yubkani bichishda andaza detallarini andaza ustiga joylashtirish

simmetrik juft detallarini bichishda agar gazlama juda serbar bo'lsa, u o'ngini ichiga qaratib bo'yiga ikki buklanadi, gazlama kambar bo'lsa yoyib qo'yib bichiladi. Bichish oldidan gazlamaning gullari qanday joylashganligiga, tukli materiallarning tuklari qaysi tomonga yo'naltirilganligiga e'tibor berish kerak, shuningdek gazlamaning nuqsonlari bo'lsa, bu joyda boyda boshqa rangdagi ip bilan belgi qo'yilishi va bichish vaqtida nuqsonli joy faydalanilmay qoldirilishi lozim. Sidirg'a rang yoki gullari muayyan shaklda bo'lmagan gazlama ustiga andaza detallarni turli yo'nalishda joylash mumkin. Gazlamaning gullari bir yo'nalishda joylashgan bo'lsa, gazlamada andaza detallarining yuqori qismini bir tomonga qaratish kerak. Chiy duxoba (vilvet), baxmal va shu kabi tukli gazlama ustiga andaza detallarini shunday joylash kerakki, tayyor kiyimda tuklar yo'nalishi bir tomonga to'g'ri kelsin. Shu qoidaga rioya qilinmasa, ya'ni har xil detalda gazlama tuklari turli tomonga qaragan bo'lsa, tayyor kiyimda bir detaining rangi boshqasinikidan farq qiladi. Yo'1-yo'l, katak gazlamada andaza detallari fasonga muvofiq ravishda har xil yo'nalishda joylanadi. Bunda gazlama yo'llarining yoki kataklarining rangi va eni jihatdan bir biriga mos kelishiga hamda yo'llar yubkaning va lifning aniq o'rtasiga to'g'ri kelishiga , shuningdek yon choklarda yo'llarning yo'llarga va kataklarning kataklarga to'g'ri kelishiga e'tibor berish zarur.

Kiyimning vazifasi va sinflanishi.

Kiyimning shakli va ko'rinishi kiyinadigan sharoitga, mavsumga, kiyinadigan kishining yoshi, gavdasiga mashg'uloti, ish turiga bog'liq. Ishlatilishiga ko'ra kiyim bir necha turga bo'linadi: kundalik kiyim-uyda va ishda har kuni kiyiladigan kiyimlar; bayram, tantanalarda kiyiladigan kiyim sport kiyimi, shahardan tashqarida dam olish paytlarida kiyiladigan kiyim. Bulardan tashqari, mehnat jarayonidagina kiyiladigan maxsus ish kiyimlari ham bor. Har bir guruhga mansub kiyimlar mavsumiy va yosh kategoriyalari bo'yicha xillarga bo'linadi. Kundalik kiyim - sipo rangli turli-tuman matolardan tikiladi.

Uy kiyimi - paxta ipidan to'qilgan matolardan, shtapel, jun aralashtirib yigirilgan, kimyoviy mayin tolalardan to'qilgan matolardan tikiladi. Ayollarga uy

ichida kiyishga ko'ylak bilan lozim, va yupka bilan bluzka, xalat bilan ko'ylak tavsiya qilinadi. Ustki. kiyimlarda tugmacha gulli, u o'l- yo'l yoki katak gulli matolar ko'p ishlatiladi. Uy kiyimlari bezagida rangli jiyak, mag'iz kabi oddiy bezak elementlari ko'p ishlatiladi, ortiqcha bezak uy kiyimlariga nomunosib. Ayollarda uy ishlari uchun fartugi ham bo'lgan, oilada dam olish soatlarida ham kiyiladigan kiyimlar komplekti bo'lgani ma'qul. Uy kiyimlari erkin harakat qilishga qulay qilib tikiladi. Dam olish kiyimi ham ortiqcha hashamsiz, lekin ixcham va nafis bo'lishi kerak. Uyda erkaklarga kurtka qulay. Yozgi kurtkalar sidirg'a rangli yoki yo'1-yo'l, katak gulli yengil matolardan tikiladi. Shim sidirg'a rangli, paxta tolasidan yoki shtaplardan tayyorlangan matodan, rangi esa kurtkaning rangiga o'xshash bo'lishi kerak. Qishki kurtka velvet, jun qo'shib to'qilgan issiq matolardan tikiladi. Keksa erkaklar jigar rang, kul rang, ko'k, qo'ng'ir rangli matoladan, yosh erkaklar esa bu matolardan tashqari yana to'q yashil, to'q qizil, binafsha rangli matolardan tikilgan kiyim kiyganlari ma'qul. Ish kiyimi zarbof, yaltiroq tolalar qo'shib tikilgan mato, baxmaldan tashqari har qanday matodan tikilishi mumkin. Ayollar ko'ylakdan tashqari hafta mobaynida almashtirib kiyiladigan kiyim komplektlaridan foydalanganlari ma'qul. Odatda barcha kiyimlarning uzunligi ayolning yoshi, bo'yi, gavda tuzilishi bilan bog'liq holda belgilanadi. Kiyimlar komplektlarning ma'lum bir qismidan hamisha shu ansamblning yangi kompozitsiyasini tashkil qilish mumkin. Ko'ylak, ko'ylak-kostyum, kostyum doimiy an'anaviy kiyimdir. Ular cho'ntakli, monjetli, yoqali yoki tugmali qilib sport kiyimlari uslubida ham tikilishi mumkin. Trikotaj kostyumlar jaket va yupkadan tashqari, jempir, sviter yoki jiletidan ham iborat bo'lishi mumkin.

Ish kiyimi sipo rangli, ko'p g'ijimlanmaydigan qalin matolardan tikilishi kerak . Ish kiyimiga qora mato tavsiya qilinmaydi, qora rang bayram yoki to'y turli tantanali kunlarda, mexmonga borganda kiyiladigan kiyim rangidir. Zamonaviy ish kiyimlarida trikotajdan ko'p fodalaniladi. Silliqli trikotajdan tashqari krimplen, shuningdek sergul trikotaj keng tarqalgan .

Erkaklarga kombinatsiyali kostyum: paxta, ipak, zig'ir tolasi, kimyoviy tolalardan to'qogan klassik bichimlardagi pidjak, matosidan sal yupqaroq, rangi bir xil yoki boshqa rangdagi shim munosib. Bunday kostyum siporoq. Qalin matodan tikilgan kurtka, yoqali va cho'ntakli, trikataj jaket ham qulay. Pidjak, kurtaklardan tashqari suniy va tabiiy charimlardan trikatajdan jaket ham yarashadi. Erkaklar ishga kiyadigan ko'ylak turi ko'p. Oq ko'ylak odatda ishdan tashqari paytlarda masalan, ko'chaga chiqqanda kiyiladi. Ishga jemper, sviterlar ma'qulroq. Sergul, ko'p rangli kiyimlarni ishga kiyimaslik kerak, bunday rangli ko'laklar dam olish soatlaridagina kiyiladi.

Paypoqning rangi va gulin kostyum, poyavzal rangiga mos bo'lishi lozim. Yoshlar ayniqsa yoz paytlarida rangi yorqin, sergul paypoqlami kiyaverishlari mumkin. Agar paypoq gulsiz yoki sezilar sezilmas gulli bo'lsa boshqa kiyimlarga mos tushadi kunlik ish kiyimining katta qismi ustki kiyimlar-palto plash, kostyum, jaket kurtkalardan iborat bo'lib, ular odmi matolardan tikiladi. Kundalik kiyimlarda an'anaviy matolardan tashqari suniy charim turli trikataj matolar ishlatiladi.

Ayollarning qishki paltolari odatda drapdan yumshoqroq matolardan tikiladi. Bu matolaming fakturasi turli-tuman: qalin kerpdan yoki klassik dioganaldan kalta pat uzun g'ijim pat baxmalgacha.

Ayollarning kiyim bezagida tabiiy mo'ynalarning barcha turidan foydalaniladi. Qish, bahor va kuzda kiyiladigan paltolarning turi ko'p: kalta, astari olib kiyiladigan, sun'iy charim, suniy mo'ynadan tikilgan engil va ancha qulay. Bahor va kuzda plash muhim ustki kiyim bo'lib yomg'irdan saqlaydi va qalin palto o'rnini bosadigan plash palto turlari bor.

Erkak va ayollar paltolarining an'anaviy va sport turlari mavjud bo'lib an'anaviy turi tizzadan past, sport turi tizzadan yuqori bo'ladi. Ayollarning kishilik kiyimlari turli-tuman bichimlarda bo'lib dam olish paytlarda yozda tunda to'y hashamlarda kiyiladigan kiyimlar.

Kishilik kiyimi kam kiyiladi, faqat ayrim kasblardagi faqat ayrim kasblardagi kishilargina bunday ko'p kiyishlari mumkin. Erkaklarning kishilik

kiyimi an'anaviy shaklda, lekin moda detallari bo'lgan kostyum ko'ylak va nafis galstukdan iborat.

Sport kiyimi qulayligi uchun keng tarqalgan uni sport mashg'ulotlari paytidagina "emas, shahardan tashqarida sayohat paytlarida dam olish soatlarida ham kiyiladi. Kiyimning tashqi ko'rinishida ichki kiyimlarning ham roli ma'lum. Yengil va yupqa ko'ylak ostidan mayka ham engil bo'lishi, yupqa ko'ylakning rangiga zid rangda bo'lmasligi lozim. Ayniqsa tiniq. Masalan, neylonga o'xshagan materiallardan tikilgan ko'ylak ostidan kiyiladigan mayka rangsiz, gulsiz bo'lmog'i kerak. Erkaklar zamonaviy yupqa shimlar ostidan ko'zga tashlanib turmasligi uchun uzun va keng tursik kiyimasliklari, qulay va gigiyena qoidalariga mos bo'lgan qisqa trikotaj trusik kiyishlari kerak, qish kunlarida esa issiq kalson va uzun paypoq lozimligini unutmasliklari zarur.

An'anaviy milliy koylak gavda qismi to'g'ri siluetli, koketka chizig'i boylab burmali bo'ladi.

Klassik o'zbekcha koylak koketkasi asosan koylakning gavda qismiga ulanadigan chizig'i boylab oval shaklida bo'ladi. Old tomonda koketka yaxlit yoki bo'rtli bo'lib, bo'laklari bir-birining ustiga o'tib turadi. Yoqasi qirqma, yoqa o'mizi boylab yoqa qaytarma qismining shakli har xil bo'ladi. Koylak yoqasiz bo'lishi ham mumkin. Yoqa o'mizining oyig'i to'rtburchak, uzaytirilgan, dumaloq oval va h.k. shaklida bo'lishi mumkin.

Hozirgi paytda ayollarning milliy o'zbekcha koylagida ma'lum o'zgarishlar bo'lmoqda. Ko'ylak gavda qismining silueti, hajmi va uzunligi qisqarmoqda. Koketka, yoqa, yenglarning katta-kichikligi va shakliga ko'pgina omillar, shu jumladan moda ta'sir etmoqda (105-rasm).



105-rasm. Milliy koylak boyin o'mizi oyiqlarining ko'rinishi.



106-rasm. Ayollarning zamonaviy milliy ko‘ylak modellari
Hozirgi o‘zbekcha ko‘ylakda turli bezaklar, qoyma burmalar, aylana burmalar, plisse va h.k. ishlatiladi.

Lozim milliy libos (kiyim) turi bo‘lib, u shimdan kengligi, bichimi boyicha farq qiladi. Lozim konstruksiyasi ikkita yaxlit bichilgan simmetrik bo‘lakdan iboratdir (106-rasm). Lozim ko‘ylak ostidan kiyilgani uchun uning belidan bo‘ksagacha bo‘lgan qismi gigienik va qulaylik nuqtai-nazaridan ko‘pincha ip gazlamadan bichiladi. Og‘zi xishtakli yoki yaxlit bichilgan bo‘ladi. Poychasining kengligi model ko‘rinishiga bog‘liqdir. Lozim poychasiga manjet yoki jiyak tikiladi.

Milliy koylak va lozim tikish uchun turli gazlamalar, masalan, (krepdishen, krep-jorjet, atlas, batis, shifon, chit) kabi tabiiy ipak gazlamalar bilan birga zamonaviy materiallar assortimenti (sun‘iy shoyi, baxmal, gazlamasimon trikotaj, velyur va boshqalar) ham ishlatiladi. Astari esa ko‘pincha ip gazlama yoki asosiy gazlamadan bichiladi.

Milliy o‘zbekcha koylak va lozim bichim shakli va gazlama xususiyatiga ko‘ra O‘zbekiston iqlimi sharoitida kiyish uchun juda qulaydir. Bu sifatlar o‘zbekcha koylakning va lozimning ommaviy bo‘lib qolishining asosiy sabablaridir.

Milliy ayollar ko‘ylagi - atlas gazlamasidan tikilgan bo‘lib, klassik uslubda, silueti to‘g‘ri, o‘tkazma yenglidir. Orqa va old koketka oval shaklida, bir bortli, etak qismi burmalangan. Yoqasi – pidjak yoqa. Yengi – kalta.

Lozim – klassik uslubda, uzunligi to‘piqgacha, manjetli, xishtaksiz.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar milliy ko'ylagi namunasini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Ayollar milliy ko'ylagi namunasini tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Mavzuga doir test savollari :

1. Milliy koylak va lozim tikish qanday gazlamalar ishlatiladi?

- a) krepdishen, krep-jorjet
- b) atlas, batis
- c) shifon, chit
- d) barcha javoblar to'g'ri

2. Zamonaviy materiallar assortimentiga qanday gazlamalar kiradi?

- a) sun'iy shoyi, baxmal, velyur
- b) gazlamasimon trikotaj
- c) shifon, tabbiy paxta
- d) barcha javoblar to'g'ri

3. Birinchi koketkali kiyimning ko'rinishi qachon paydo bo'lgan?

- a) Yangi asrda
- b) O'rta asrlarda
- c) Hozirgi asrda
- d) 18-19 asrlarda

4. Koketka turlariga qaysilar kiradi?

- a) Ko'p qatlamli, Xomut koketka, Yoqali koketka.
- b) To'g'ridan-to'g'ri klassik to'g'ri yo'l bilan tikilgan chokli kakeika , Egri chiziq bilan tikilgan jingalak koketka, O'yiqlarning o'rtasiga yoki pastiga tushirilgan koketka.
- c) Old yoki orqaga qo'shimcha chiqarilgan koketka, Dumaloq shaklli bo'yin o'miziga tikilgan koketka, Bo'yinga tikilgan uchburchak koketka
- d) Barcha javoblar to'g'ri

5. Kiyim konstruksiyasi nima?

- a) Kiyimning muayyan shaklini yaratish maqsadida o'zaro bog'langan va ularni birlashtirish usullari.
- b) Gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlav berish.
- c) Avval bir stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladigan jarayon
- d) Bir nomli va markali materialdan yig'ish jarayonsiz tayyorlangan mahsulot

6. Modellash nima?

- a) Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir

b) Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo‘lagi

c) Biror sathga ustma-ust to‘shab qoyib, o‘zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo‘ljallangan bir necha gazlama qavatlari.

d) Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

7. Konstruksiyalash jarayoni qanday jarayon?

a) buyumning vazifasiga bog‘liq holda figura o‘lchamini kattalashtiradigan yoki kichraytiradigan konstruktiv kesmaning qismi.

b) kiyim konstruksiyasini yaratish ishlarining ketmaketlik tartibi.

c) kiyim konstruksiyasini yaratish ishlarining ketmaketlik tartibi.

d) Barcha javoblar to‘g‘ri

8. Yoqa o‘mizi nima?

a) Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

b) Biror sathga ustma-ust to‘shab qoyib, o‘zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo‘ljallangan bir necha gazlama qavatlari

c) Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir

d) Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo‘lagi

9. Yeng nima?

a) qo‘l ni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi

b) kiyimning yeng tikiladigan qirqimi

c) bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi

d) gazlamaning bukilgan qirqimi

10. Yeng o‘mizi nima?

a) kiyimning yeng tikiladigan qirqimi

b) bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi

c) gazlamaning bukilgan qirqimi

d) qo'lni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D	A	B	D	A	A	B	A	A	A

24, 25-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO'YLAGI NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar milliy ko'ylagi namunasini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikalarni hosil qilish.

Asosiy masalalar:

1. Ayollar milliy ko'ylagi chizmasini chizish.
2. Ayollar milliy ko'ylagini konstruksiyalash va modellashtirish
3. Ayollar milliy ko'ylagini andozasini tayyorlash
4. Ayollar milliy ko'ylagi namunasini tayyorlash

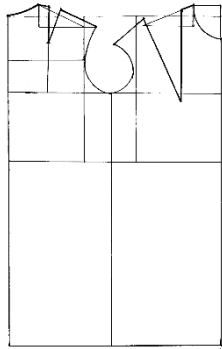
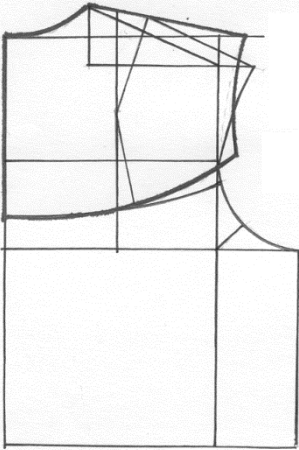
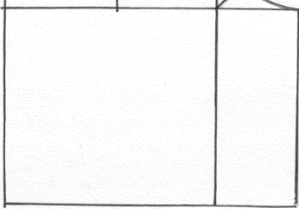
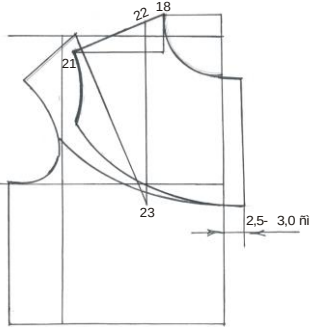
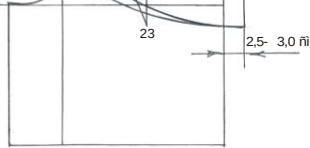
AYOLLAR MILLIY KO'YLAGI NAMUNASINI TAYYORLASH

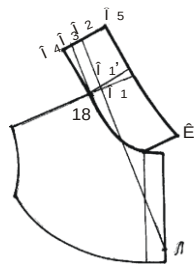
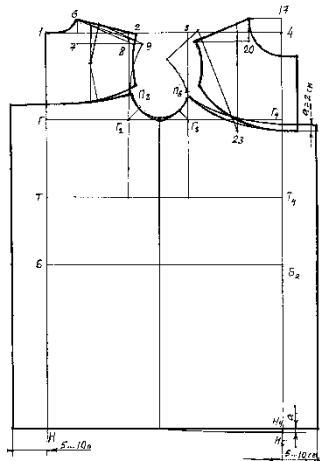
Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar

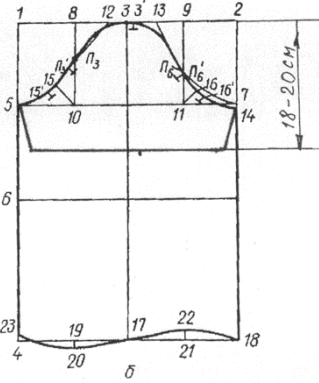
Gazlama, karton yoki qog'oz, sm.li linta, qalam, chizish uchun bo'r, igna, ip, qaychi, dazmol, ayollar milliy ko'ylagini tikishga oid adabiyotlar, ko'rgazmali qurollar, plakatlar va video lavhalar, proyektor, kompyuter.

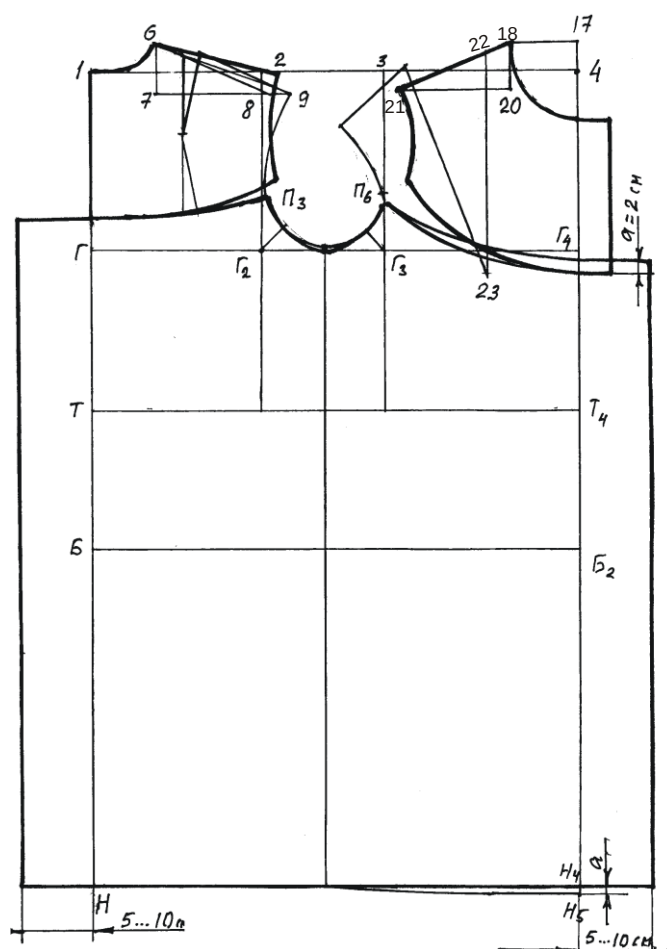
«AYOLLAR MILLIY KO'YLAGINI TAYYORLASH» BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Koylak va lozim texnik chizmasini (old va ort tomondan ko'rinishini) chizish.	Qalam, qog'oz, jurnal.	1.106-rasm.	Koylak tashqi ko'rinishi chizib olinadi.
2. Koylak tashqi ko'rinishiga yozma tavsif berish.	Qalam, qog'oz, jurnal.		Misolga qaralsin.

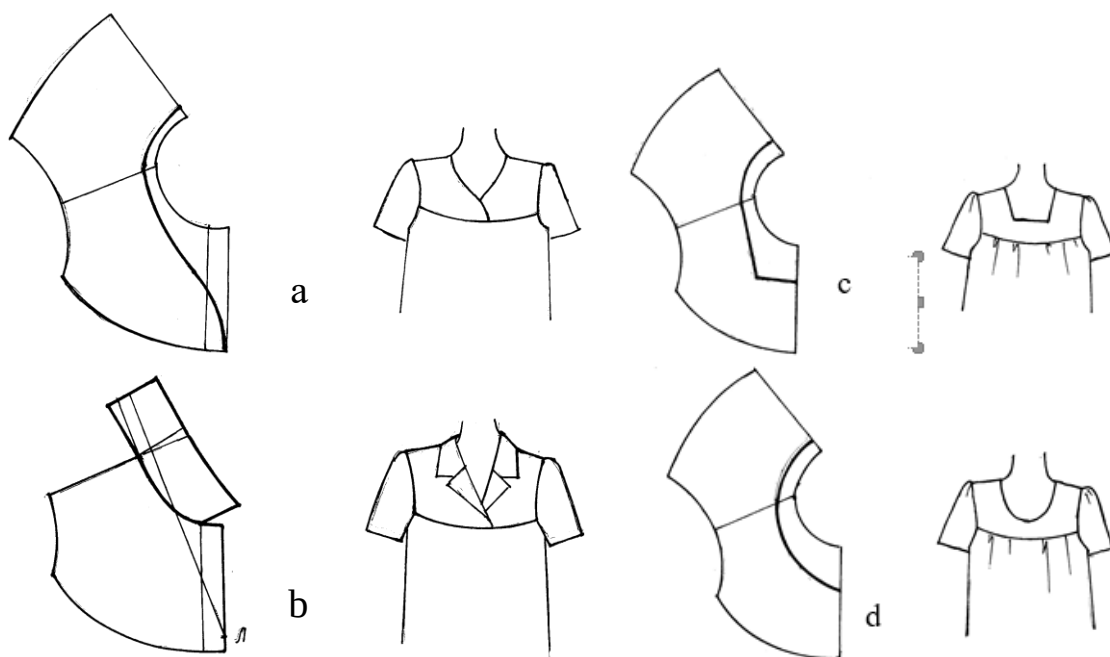
3. Ko'ylak asosi konstruksiyasini tayyorlash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich.		Milliy ko'ylak konstruksiyasi 31-modulda keltirilgan ayollar zamonaviy ko'ylagi konstruksiyasi asosida chiziladi.
4. Ko'ylak chizmasida ort koketka o'rnini belgilash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Koketka chizig'i model eskiziga qarab aniqlanadi.
5. Orqa yelka vitochkasini koketkasini ulash chizig'iga o'tkazish hamda ort koket konturini chizish.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Yelka vitochkasi uchidan koket chizig'iga to'g'ri chiziq tushiriladi. Vitochka qirqilib yelka vitochkasi yopiladi va koket pastki chizig'i tomonidan ochiladi, orqa koket konturlari qalin chiziq bilan chiziladi.
6. Ko'ylak chizmasida old koketka chizig'i o'rnini belgilash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Koketka chizig'i model eskiziga qarab aniqlanadi. Koketka chizig'i taxminan yeng o'zining 0,5 qismini tashkil etadi.
7. Ko'krak vitochkani yangi yo'nalishga - koketka chizig'iga ko'chirish.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Ko'krak vitochka (22-23 va (21-23) chiziqlari boylab va koketka chizig'i boyicha qirqiladi. Vitochka yelkada yopilib, koketka chizig'i boyicha ochiladi.
8. Old koketka bort chizig'i o'rnini belgilash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Koketka barlarining bir-birining ustiga o'tish kattaligi 2,5÷3,0 sm ga teng.
9. Model eskiziga qarab boyin o'mizi modellanadi. Yoqa o'mizi yoqali yoki turli oyiqli qilib loyihalaniadi.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.	107-rasm.	Model boyicha yoqa loyihalash uchun yoqa konstruksiyasi chiziladi. Koketka yoqasiz bo'lgan holda, yoqa o'mizi chizig'i o'rnini aniqlanadi

			va chiziladi. (7-rasmdagi a, v, g variantlar).
10. Yoqa chizmasini chizish.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Eskiz boyicha yoqa berilsa, yoqa konstruksiyasi darslik yoki qo'llanma boyicha mavjud usullar vositasida chiziladi. Yoqa o'lchovlari koylak boyin o'mizi o'lchovlari bilan muvofiqlashtiriladi. 4-rasmdagi hisoblarga qaralsin.
11. Koylak chizmasida koylak old va ort etagini (gavda qismi) kengaytirish.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Koketkaga ulash chizig'i boylab gazlamadan burma hosil qilishga mo'ljallab koylakning old va ort bo'lak gavda qismini kengaytirish qoyimlari istalgancha olinadi. Buning uchun old va ort o'rta chiziqdan o'ng va chap tomonga qoyim kengligi qoyiladi va o'rta chiziqlar yangi o'ringa ko'chiriladi. Koylak etagini minimal kengaytirish kattaligi 5-10 sm.
12. Ko'ylak etak chizig'ini to'g'rilash (gorizontal holga keltirish).	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. Lent		O'zbekcha koylak etak chizig'i gorizontal boyicha o'tadi. Buning uchun old etakdan gorizontalgacha bo'lgan $a = N_4 - N_5$ masofa koketkani ulash chizig'idan yuqoriga qoyiladi va koketkani etakka ulash yangi chizig'i loyihalanadi. $a = 1,0 \div 2$ sm.

13. Yeng chizmasini chizish va modellash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.		Yeng chizmasi 31-modulda keltirilgan yeng asos konstruksiyasidan chiziladi. Buning uchun yeng asos konstruksiyasi ko'chiriladi. Yeng uzunligi belgilanadi. (18-20 sm). Gorizontaal chiziq o'tkaziladi. Yeng konstruksiyasining chizmasi darslik yoki o'quv qo'llanma boyicha ham chizilishi mumkin.
14. Milliy ko'ylak bo'laklarining konturlarini andoza uchun tayyorlash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm. lenta.	107-rasm.	Ko'ylak model konstruksiya chizmasida bo'laklar konturlari yana bir bor tekshiriladi. Montaj kertiklar o'rni aniqlanadi. Kertiklar kengligi 0,2-0,3 sm.



107-rasm. Milliy koylak model konstruksiyasi



108-rasm. Milliy ko'ylak yoqa o'mizini modellash usullari

Andozalarni gazlamaga joylash va bichish

Gazlama tejamliroq ishlatilishi uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Masalan, guli bir tomonga qaragan c tukli gazlamalarni bichish uchun mo'ljallangan bo'rlama tayyorlayotganida, andozalarni shunday joylashtirish kerakki, kiyim tikilgandan keyin ham uning bo'laklaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan bo'lsin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan bo'laklarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha bo'laklarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p d lanadigan joylari yaltirab qoladi. Gazlamaning tuki uzun bo'lib, aniq bir tor taralgan bo'lsa, uni kiyim tayyor bo'lganda tuklar pastga qarb turadigan qilib bichish kerak.

8-jadval.

Ayollar milliy koylagi bo'laklari andozalariga qoyiladigan chok haqlari miqdori

Bo'lak belgisi	Bo'lak nomi	Qirqim nomi.	Chok haqi qiymati, sm.
01.	Old koketka.	Boyin o'mizi	0,8÷1,0
		Yeng o'mizi	1,0
		Koket pastki qirqimi	1,0

		Yelka qirqimi	1,0
		Bort qirqimi (taqilma).	$0,7 \div 0,8$
02.	Ort koketka.	Boyin o‘mizi	$0,8 \div 1,0$
		Yeng o‘mizi	1,0
		Koket pastki qirqimi	1,0
		Yelka qirqimi	1,0
		Yeng o‘mizi	1,0
03, 04.	Old va ort bo‘lak etagi.	Koketkani ulash qirqimi	1,0
		Yon qirqim	$1,0 \div 1,5$
		Etak qirqimi	$3 \div 4$
		Yeng qiyamasi	1,0
05.	Yeng	Yon qirqim	1,0
		Yeng uchi	3,0
		Yoqa uchlari	$0,7 \div 0,8$
06.	Yoqa	Yoqani o‘mizga ulash qirqimi	$0,8 \div 1,0$

Gulsiz sidirg‘a gazlamalarni bichishga mo‘ljallangan bo‘ylama tayyorlash uchun, andozalarni qarama-qarshi joylashtirsa ham bo‘ladi. Agar bichiladigan gazlama yo‘l-yo‘l yoki katak bo‘lsa, tikilayotganda yo‘llari yoki kataklarini to‘g‘ri keltirish uchun bo‘laklar mo‘ljaldagidan kattaroq qilib bo‘rlanadi. Bunda bo‘lak bichiladigan gazlama qaysi usulda to‘shlashini, qaysi bo‘lak tayyor kiyimning qaysi yerida qanday turishini hisobga olish kerak. Shunda kiyim bo‘laklarining hamma tomonini barobar kengaytirmay, balki bir tomonini kengaytirilib bo‘rlash kifoya. Koketka old bo‘lagining bort tomoni kengaytirib bichilsa, adipning qaytarma tashqari chekkasiga qaragan tomoni, yoqaning yuqori va pastki qirqim tomonlari kengaytiribroq bo‘rlanadi.

Andozalarni gazlamaning tanda va arqog‘i yo‘nalishiga moslab joylashtirishning nihoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o‘rish yo‘nalishida kam cho‘ziladigan bo‘ladi (8-jadval).

Andozalar bo‘rlama ustiga qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi. Shuning uchun andozalarni yaxshilab zich joylashtirish gazlamalarni tejashdagi asosiy omillardan hisoblanadi.

Gazlama sidirg‘a bo‘lsa, chiqindi kamroq, guldor yoki tukli bo‘lsa, ko‘proq chiqadi, chunki tukli yoki guldor gazlamalar uchun andozalar joylashtirishda

kengaytirib bo‘rlash kabi qator shartlarni hisobga olish kerak. Andozalarni zichroq joylashtirish uchun, oldin katta bo‘laklarni qoyib, ular orasiga mayda bo‘laklar joylashtiriladi. Mayda bo‘laklar ko‘proq bo‘lishi uchun ba’zi bo‘laklarga (ostki yoqa, adip va boshqalarga) uloq beriladi.

Chiqindi kamroq bo‘lishi gazlamaning enlik-ensizligiga, shuningdek, to‘shama qanday usulda to‘shalganiga ham bog‘liq bo‘ladi.

Tikishbop konstruksiyali kiyimning bo‘laklari keyingi ish jarayonida qo‘shimcha qirqish, tekislash talab etilmaydigan qilib aniq bichilgan bo‘lishi kerak. Buning uchun andozalarni joylashtirganda, yenglar qiyamasi, old qism bilan ort qismning yelka qirqimi, old yoqa o‘mizi bilan boshqa bo‘laklar orasida 0,5 sm oraliq qoldirilishi kerak. Tanda ipiga nisbatan bo‘laklar yo‘l qo‘yilishi mumkin bo‘lgan chetga chiqishi eng kam bo‘lishi kerak (chetga chiqish umuman bo‘lmagani yaxshi). Andozalar joylashtirilayotganda kiyim astarida hech qanday uloq bo‘lishiga yo‘l qoyilmaydi. Kiyim avrasi old qismi va ort qismi bo‘laklarining andozalari o‘rish iplari boylab nihoyatda aniq bo‘lishi kerak (9-jadval).

9-jadval.

Ayollar milliy koylagi va lozimi bo‘laklarida tanda ipi yo‘nalishi va undan chetga chiqish qiymatlari

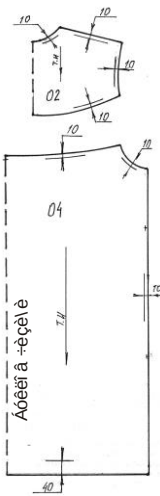
Bo‘lak belgisi	Bo‘lak nomi	Bo‘laklarda tanda ipi yo‘nalishi	Mumkin bo‘lgan chetga chiqish, %
01.	Old koketka.	Bort chizig‘iga parallel chiziq (1, a-rasm).	1,0
02.	Ort koketka.	O‘rta chiziqqa parallel chiziq (1, a-rasm).	1,0
03.	Old bo‘lak etagi.	O‘rta chiziqqa parallel o‘tadi (1, a-rasm).	1,0
04.	Ort bo‘lak etagi.	O‘rta chiziqqa parallel o‘tadi (1, a-rasm).	1,0
05.	Yeng.	Yeng cho‘qqisidan yeng uchiga o‘tgan o‘rta chiziqqa parallel	2,0
06.	Yoqa.	Yoqa o‘rta chizig‘iga parallel.	3,0
07.	Old koketka astari.	Astarni adipga ulash qirqimiga parallel	2,0

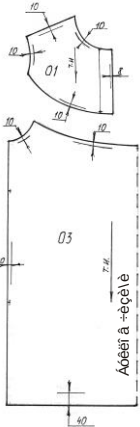
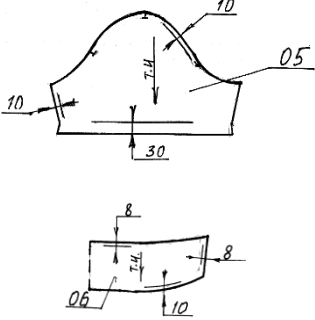
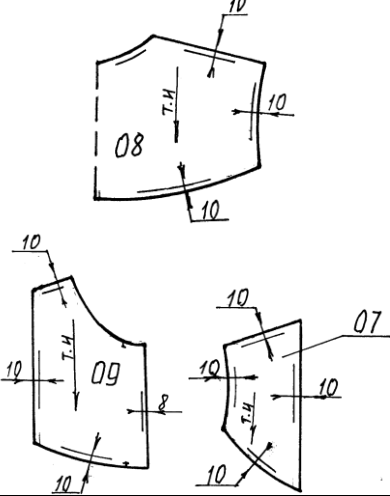
08.	Ort koketka astari.	Koketka o'rta chizig'iga parallel.	2,0
09.	Adip	Bort chizig'iga parallel	2,0

Lozim bo'laklarini bichishda og'iga uloq berish mumkin. Yon chiziq tanda ipi yo'nalishi boyicha joylashtiriladi.

Andozalar gazalama ustiga joylashtirilgach bo'rlanadi. Bo'r chizig'i qalinligi 1-2 mm dan oshmasligi kerak. Bichishga mo'ljallangan gazlama ko'rikdan o'tkaziladi, nuqsonlari aniqlanadi, dekatirovka qilinib (suv purkab yoki namlab) dazmollanadi.

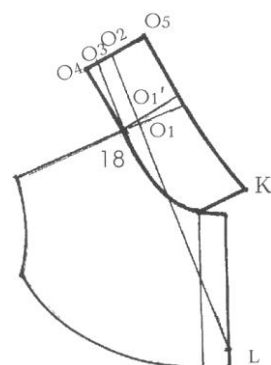
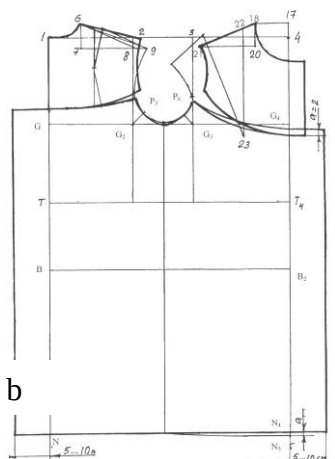
MILLIY KOYLAK ANDOZASINI TAYYORLASH BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	III	IV
1. Ko'ylak va lozim bo'laklarini konstruktsiya chizmasidan ko'chirish	1.108-rasm.	Ko'ylak va lozimning har bir bo'lakini konstruktsiya chizmasidan kalka qog'oz vositasida yoki bigiz orqali alohida qilib tushiriladi (ko'chiriladi). Bunda asosiy har bir bo'lakka tegishli kertik va ichki asosiy konstruktiv chiziqlar ham ko'chiriladi. Milliy koylak va lozim bo'laklari model konstruktsiyasi T-33 modulda ishlab chiqilgan.
2. Ko'ylak va lozim bo'laklariga texnologik ishlov berish usulini aniqlash	T-35 modulga qaralsin.	Ko'ylak va lozimning yig'ma chizmasi va asosiy texnologik uzellariga ishlov berishning sxemasi o'rganib chiqiladi. Ishlatiladigan asbob va jihozlar ko'rsatiladi.
3. Ort bo'lak andozalari (koketka va etak) chizmasidan chok haqi qiymatlarini qoyib chiqish.		Chok qiymatlari texnologik ishlov berish usuliga, material xossalari bog'liq holda tanlanadi. Sitiluvchan gazlamada chok haqi 1-5 mm gacha ko'proq olinadi. Asosiy biriktiruvchi choklar kengligi 1 sm, etakni va yeng uchini qayirib bukish uchun chok haqi – 3-4 sm. Chok haqi qiymatlari ko'chirib olingan bo'lak konturlari boylab qoyiladi va andozalar konturlari chiziladi.

4. Old bo‘lak andozalari chizmasida (koketka va etak) chok haqi qiymatini qoyib chiqish		Asosiy biriktiruvchi choklar kengligi 1 sm, etakni va yeng uchini qayirib bukish uchun chok haqi – 3-4 sm. Chok haqi qiymatlari ko‘chirib olingan bo‘lak konturlari boylab qoyiladi va andoza konturlari chiziladi.
5. Yoqa va yeng bo‘laklari chizmasi boyicha andoza tayyorlash.		Ko‘chirib olingan yoqa va yeng bo‘laklari ziylari boylab chok haqi qoyib chiqiladi va andoza konturlari chiziladi. Chok haqi qiymatlari, 2-jadvalga qaralsin.
7. Adip va astar bo‘laklari andozalarini tayyorlash.		Ort va old koketka astari va adip bo‘laklari, old, ort koketka andozalari (0.1 va 0.2 bo‘lakl) asosida chiziladi. Adip kengligi old koketka kengligining $(0,6 \div 0,7)$ qismini tashkil etadi.
8. Andozalarni qirqib olish		Andoza konturlari chetlaridan bir oz qoyim qoyib qirqib olinadi. Bunda qirqimning silliqqligiga e’tibor beriladi.
9. Birikuvchi bo‘laklar qirqimlarini tekshirish.		Birikuvchi bo‘laklar qirqimlari (boyin o‘mizi, yelka, yeng o‘mizi, yon qirqim, lozim og‘i va yon qirqimi) uzunliklari va o‘zaro muvofiqligi tekshiriladi. Qirqim uchlariga chokning qaysi tomonga dazmollanishiga qarab aniqlik kiritiladi.
10. Ko‘ylak bo‘laklari andozalarini rasmiylash-tirish.	109-rasm, 8, 9-jadvallar.	Andozalarga quyidagi belgilar kiritiladi. (1-rasmga qarang). -andoza nomi (asosiy, astar); -kiyim nomi;

		-bo‘lakning spetsifikatsiyasi boyicha tartib raqami; -bo‘lak nomi; -chok haqi qiymati; -tanda ipi yo‘nalishi; -kertiklar o‘rni (kertik eni 2-3 mm, uzunligi 5-7mm.)
11. Gazlamani namlab dazmollash (dekotirovka-lash).		Gazlama namlanib, o‘rsh (tanda) ipi yo‘nalishida dazmollanadi.
12. Gazlama nuqsonlarini aniqlash, boyi va enini o‘lchash.		Gazlama o‘ng tomonidan tekshirib chiqiladi, nuqsonlar bor joylari bo‘r bilan belgilab qoyiladi.
13. Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish.		Bichuv stoli ustiga gazlama yalang qavat qilib to‘shaladi.
14. Gazlamaga ko‘ylak bo‘laklarini joylashtirish.		Ko‘ylak old va ort bo‘lak andozalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo‘lak tanda ipi yo‘nalishi gazlama o‘rsh ipi yo‘nalishi bilan ustma-ust tushishi shart. Gazlama tanda ipidan mumkin bo‘lgan chetga og‘ish kattaligi 2-jadvalda keltirilgan.
15. Gazlamaga ko‘ylak mayda bo‘laklarini joylashtirish.		Joylashmada avval old va ort etak bo‘laklar, so‘ng yeng koketka, yoqa bo‘laklari simmetrik tarzda joylashtiriladi. Bo‘laklarning simmetriya belgisi 1-jadvalda keltirilgan.
16. Gazlama lozim bo‘laklarini joylashtirish.		Lozim bo‘laklari gazlama ustiga joylashtiriladi. Agar lozim tepa qismda uloq loyihalansa, uloq o‘rni chegirib, so‘ng joylashtiriladi. Joylashmani tejash maqsadida lozim og‘ini xishtakli qilib bichish mumkin.
17. Ko‘ylak koketkasi astarini va lozim ulog‘ini bichish.		Ort va old koketka astaridan bichilgan bo‘laklar (0,7 va 0,8) astar gazlama ustiga joylashtiriladi va yuqorigi tartibda bichiladi.
18. Joylashmani bo‘rlash.		Andoza uchi o‘tkirlangan bo‘r yordamida bo‘rlanadi. Bunda: A) bo‘r chiziq qalinligi 0,1 smdan oshmasligi kerak; B) chiziqlar andoza konturi bilan mos tushishi kerak. C) yeng qiyamasi, old va ort koketka yelka qirqimi, old yoqa o‘mizi, yeng o‘mizi bilan boshqa bo‘laklar orasida 0,5 sm oraliq joy qoldirish kerak.

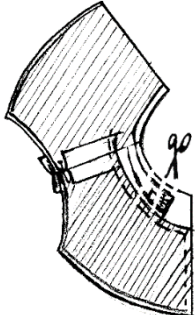
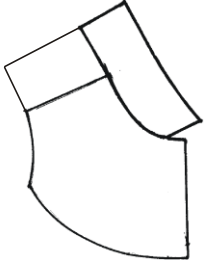
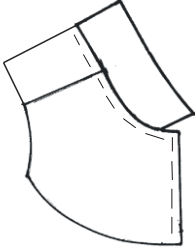
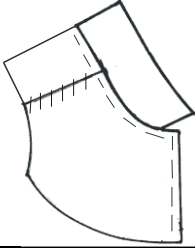
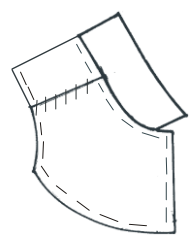
19. Gazlama sarfini aniqlash.		Gazlama boyi uzunligi o'lchanadi. Masalan, keltirilgan joylashma uzunligi sm.
20. koylak va lozim bo'laklarini qirqib olish.		O'tkir qaychi yordamida bo'rlama boyicha koylak bo'laklari qirqib olinadi.
21. Bichilgan bo'laklarni tekshirib ko'zdan o'tkazish.		Bichilgan bo'laklar 2-jadval spetsifikatsiyasi boyicha tekshirib, taxlanadi.

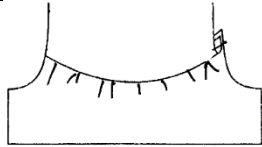
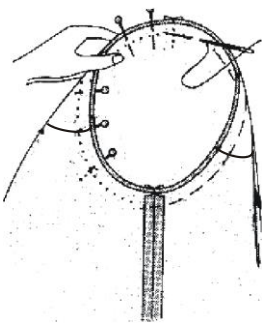
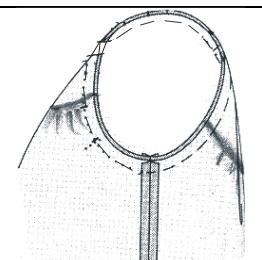
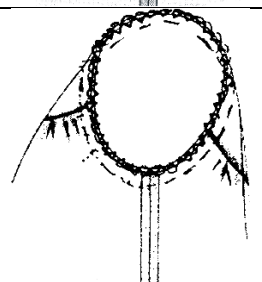


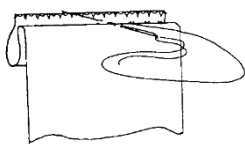
**109-rasm. Milliy ko'ylak
detallari konstruksiyasi**
a-old va ort bo'lak; b-yoqa;

MILLIY KOYLAKNI YIG'ISH» BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Adibni koketkaga ag'darma chok bilan biriktirish va yoqani bir yo'la yoqa o'miziga o'tqazib koketka astarini abruga biriktirib tikish.	Universal mashina.		Ostki yoqani asosiy bo'lak o'ngiga qaratib qoyiladi ostki yoqa qirqimini yoqa o'mizi qirqimiga to'g'rilab ustki yoqa qirqimini asosiy bo'lak qirqimidan ishlov haqqi kengligicha chiqarib qoyiladi. Yoqa ustiga, old bo'lak bort ishlov haqqi o'ngini ichkariga qaratib bukiladi yoki alohida bichilgan adibni o'ngini pastga qaratib qoyiladi va yoqa asosiy bo'lak tomondan ag'darma chok bilan tikiladi.

2. Yoqani yoqa oʻmiziga ulash chokida 2 sm oraliqda kertim berish.	Qaychi.		Ulangan chokning har 2 sm oraliqda tikilgan chokka 0,1 sm yotkazman kertim beriladi. 159 bet 1 b.
3. Koketkani bort uchlaridagi chok haqqini kertish va koketkani oʻngiga agʻdarish.	Qaychi, dukcha.		Koketkani bort uchlaridagi chok haqqini tikilgan chokka 0,1 sm yetkazmay kesiladi va oʻngiga agʻdarib bort uchlari dukcha yordamida chiqariladi va bort bilan yoqa toʻgʻrilanadi.
4. Koketkadagi bort ziyini va bir yoʻla yoqani ulash chokini koʻklash.	Ip, igna, angishvona.		Kaketkadagi boʻrt ziyini va bir yoʻla yoqani ulash chokini toʻgʻri sirma qaviq bilan koʻklanadi.
5. Koketkadagi bort ziyini va yoqani ulash chokini dazmollash.	Dazmol, mato.		Tikib koʻklangan bort ziyini va yoqani ulash choki maxsus qolipli yostiqcha yordamida dazmollanadi.
6. Koketka astari va avrasini yelka chokida, qoʻlda koʻklab biriktirish.	Ip, igna, angishvona.		Tikib tayyorlangan koketka astari va avrasini yelka choklari ustiga qoyib, toʻgʻrilanib qoʻlda koʻklab, biriktirib chiqiladi.
7. Old koketkani astari bilan ochiq qirqim boyicha koʻklash.	Ip, igna, angishvona.		Old boʻlak astar etaki bilan astar (etak) koketka ni oʻngini oʻngiga qaratib qirqimlarini toʻgʻrilab qoyib teskari tomondan 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi.
8. Ort koketkani astari bilan ochiq qirqimi boyicha koʻklash.	Ip, igna, angishvona.		Ort koketka astari bilan ustma ust qoyib oʻngi tomonidan ochiq qirqimli koʻklanadi.
9. Old boʻlak etaki oʻmiziga old koketka oʻngini qoyib, qirqimlari toʻgʻrilanib, biriktirib 1 sm ga tikiladi.	Ip, igna, angishvona, universal mashina.		

10. Ort bo'lak etakiga koketkani biriktirib tikish.	Ip, igna, angishvona, universal mashina.		Ort bo'lak etaki o'ngiga ort koketka qirqimlari to'g'rilanib, biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqqi - 1 sm.
11. Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Old va ort etaklarni koketka bilan ulangan choki maxsus yo'rmalash mashinalarida yo'rmalanadi.
12. Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokni yotqizib dazmollash.	Dazmol, qolip.		Ulangan choklar yuqori tomonga yotqizib dazmollanadi.
13. Yengni yeng o'miziga o'tqazish.	Ip, igna, angishvona,		Yengni yeng o'miziga to'g'ri o'tkazish uchun uni oldin maxsus to'g'nog'ichlar bilan kertimlarni to'g'rilab o'mizga to'g'nab chiqiladi. Keyin yengni o'mizga ko'klanayotganda ignalar olib tashlanadi. Yengni ko'klab o'tkazish uchun yengni asosiy bo'lak yeng o'mizi ichiga o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi va yeng tomondan sirma qaviqlar bilan ko'klanadi. Qaviq yirikligi 0,5 sm. Yengdagi eng ko'psalqi qiyama qismida bo'lib, qolgan joyida deyarli salqi hosil qilinmay ko'klab o'tkaziladi. Ko'klash chokining kengligi 0,7-0,8 sm bo'ladi.
14. Yengni o'mizga ko'klagan chokni dazmollash.	Dazmol.		Yeng ko'klab o'tkazilgandan keyin hosil qilingan salqilar dazmollab kirishtiriladi.
15. Yengni o'mizga biriktirish.	Universal mashina.		Yengni mashinada o'tqazishda bahyaqator yeng ko'klagan qaviqlardan 0,1-0,2 sm oraliqda yuritiladi.
16. Yengni o'mizga biriktirgan chokni yo'rmash.	Maxsus mashina.		Yeng yotqizilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.
17. Yengni o'mizga yo'rmalangan chokni dazmollash.	Dazmol, qolip.		Yeng yo'rmalangandan keyin hosil qilingan solqilar dazmollab kiritiladi.

18. Yeng uchi va koylak etakini bukib tikish.	Igna, ip, angishvona.		Yeng uchi va koylak etakini ko‘rinmas qaviqqator bilan mahkamlab tikiladi.
19. Oxirgi ishlov berish. (NIIB).	Dazmol, mato, qaychi.		Koylakni ortiqcha iplardan tozalanadi, yeng uchi va koylakni etak old va orqa bo‘laklari dazmollanadi.

Mavzuga doir test savollari :

1. Yoqa nima?

- a) bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi
- b) gazlamaning bukilgan qirqimi
- c) qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi
- d) kiyimning yeng tikiladigan qirqimi

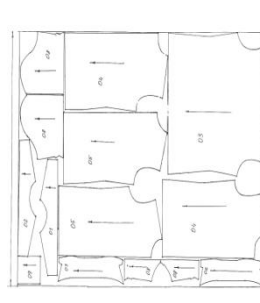
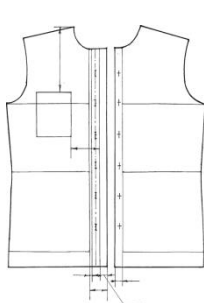
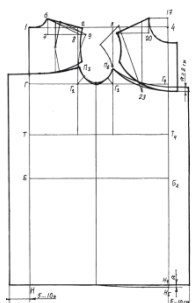
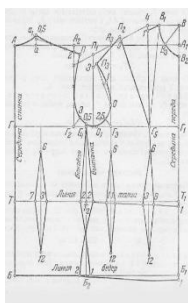
2. Milliy ko‘ylak model konstruksiyasi keltirilgan qatorni ko‘rsating?

B.

B.

C.

D.



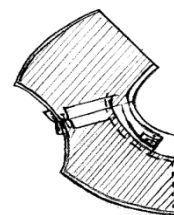
3. Ayollar milliy ko‘ylagi koketka qismiga qanday ishlov berilgan?

a) Koketkani bort uchlaridagi chok haqqini kertish va koketkani o‘ngiga ag‘darish.

b) Yoqani yoqa o‘miziga ulash chokida 2 sm oraliqda kertim berish.

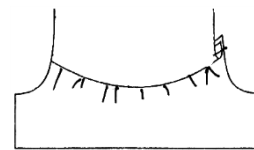
c) Adibni koketkaga ag‘darma chok bilan biriktirish va yoqani bir yo‘la yoqa o‘miziga o‘tqazib koketka astarini abruga biriktirib tikish.

d) Koketkadagi bort ziyini va yoqani ulash chokini dazmollash.



4. Old bo‘lak etagi yuqori qirqimiga koketkani biriktirib tikilgandan so‘ng qanday texnologiya asosida faoliyat turlari bajariladi?

a) Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokni yotqizib dazmollash.



b) Yengni yeng o‘miziga o‘tqazish.

c) Oxirgi ishlov berish.

d) Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokini yo‘rmalash.

5. Yengni yeng o‘miziga to‘g‘ri o‘tkzish uchun avval qanday operatsiyani tartibi bajariladi?

a) maxsus to‘g‘nog‘ichlar bilan kertimlarni to‘g‘rilab o‘mizga to‘g‘nab chiqiladi.

b) Yeng ko‘klab o‘tkazilgandan keyin hosil qilingan salqilar dazmollab kirishtiriladi.

c) Yengni mashinada o‘tqazishda bahyaqator yeng ko‘klangan qaviqlardan 0,1-0,2 sm oraliqda yuritiladi.

d) Yeng yotqizilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi.

6. Yengni yeng o‘miziga o‘tqazishda qanday operatsiyani tartibida bajariladi?

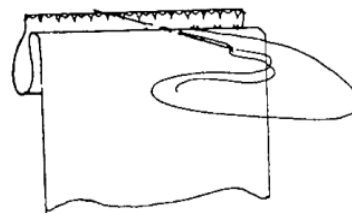
a) yengni asosiy bo‘lagi yeng o‘mizi ichiga o‘ngini ichkariga qaratib qoyiladi va yeng tomondan sirma qaviqlar bilan ko‘klanadi. Yengdagi eng ko‘psalqi qiyama qismida bo‘lib, qolgan joyida deyarli salqi hosil qilinmay ko‘klab o‘tkaziladi.

b) Yeng ko‘klab o‘tkazilgandan keyin hosil qilingan salqilar dazmollab kirishtiriladi. Yengni mashinada o‘tqazishda bahyaqator yeng ko‘klangan qaviqlardan 0,1-0,2 sm oraliqda yuritiladi.

c) Yeng yotqizilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi. Yeng yo‘rmalangandan keyin hosil qilingan solqilar dazmollab kiritiladi.

d) Barcha javoblar to‘g‘ri

7. Milliy koʻylakni yigʻish» boʻyicha ushbu rasmdagi chizmada qanday operatsiyani tartibi bajarilgan?



- a) Yeng uchi va koʻylak etakini bukib tikish.
- b) Old boʻlak etaki yuqori qirqimiga koketkani biriktirib tikish.
- c) yoʻqa oʻmiziga oʻtqazib koketka astarini abruga biriktirib tikish.
- d) Barcha javoblar toʻgʻri

8. Tikuv mashinasida ishlaganda tikiladigan buyum tikuvchining koʻzidan necha sm nari turishi kerak?

- a) 30-40 sm
- b) 20-30 sm
- c) 10-20 sm
- d) 15-25 sm

9. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda qanday ipdan foydalaniladi?

- a) 50-80 raqamli
- b) 50-60 raqamli
- c) 30-40 raqamli
- d) 40-50 raqamli

10. Kaketkadagi bort ziyini va yoqani ulashda qanday chok bilan koʻklanadi.

- a) salqi hosil qilinmay koʻklab
- b) maxsus mashinada yoʻrmlanadi
- c) sirma qaviq bilan koʻklanadi
- d) Barcha javoblar toʻgʻri

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	B	C	D	A	D	A	A	A	C



Amaliy topshiriqlar:

1. Ayollar milliy ko'ylagi bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, hisobot yozing.
2. Ayollar milliy ko'ylagi namunasini tayyorlang.

26-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR YUBKASINING NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar yubkasining namunasini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

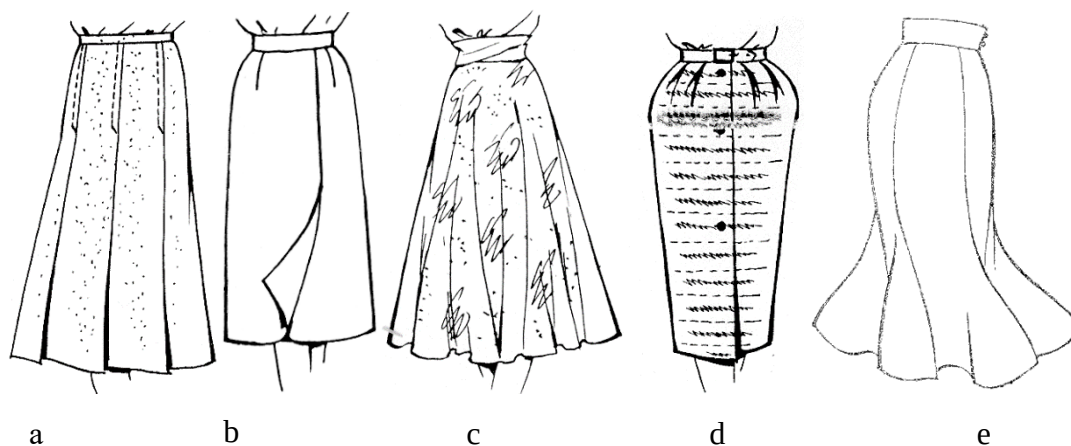
Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Gazlama, karton yoki qog'oz, sm.li linta, qalam, chizish uchun bo'r, igna, ip, qaychi, dazmol, ayollar yubkasini tikishga oid adabiyotlar, ko'rgazmali qurollar, plakatlar va video lavhalar, proyektor, kompyuter.

Umumiy ma'lumot:

Yubkalar silueti bo'yicha to'g'ri, etakka qarab kengaygan va toraygan bo'ladi. Har bir siluet bir necha variantlardan iborat bo'lishi mumkin. Yubka konstruktsiyasini chizishda avval siluet tanlanadi, so'ng shaxsiy figura to'laligi hisobga olinib zamonaviy moda yo'nalishiga mos model aniqlanadi (110-rasm).

To'g'ri yubka va uning variantlari ixcham bo'ksali ayollar figurasini kelishgan qilib ko'rsatadi. Uning etak qismi bo'ksa qismiga nisbatan 5-8 sm ga kengroqdir. Etagi kengaytirilgan yubka beli xipcham (ingichka belli) va bo'ksador ayollarga yarashadi. Yubkani kengaytirish bel vitochkalarini etak chizig'iga o'tkazish yo'li bilan hal etiladi.



110-rasm. Yubka turlari: a, b – to‘g‘ri siluetli yubka; c-etagi kengaytirilgan yubka;

d-etagi toraygan yubka; e-gode yubka

Etak qismi toraytirilgan yubka («hurmach» shaklidagi) bashang kiyimlarda ko‘proq uchraydi. Bunday yubkalar qattiqroq gazlamadan tikiladi. Ba’zi hollarda bel vitochkalar o‘rniga mayda burmalar loyihalanadi.

Yubka barcha siluetlari va ularning variantlari to‘g‘ri siluetli yubka gazlamasi asosida konstruktiv modellash yo‘li bilan yaratiladi. Yubkani modellashda uning bo‘laklarining o‘zaro mutanosibligiga (proportsional ichiga) e’tibor berish kerak.

Yubkani modellashda tikish uchun tanlangan gazlama xossalarini va figuraning to‘laligini ham hisobga olish zarur.

Yupqa va mayin gazlamalardan etagi kengaytirilgan yubkalar, cho‘ziluvchan gazlamadan torroq yubka tikish ma’qulroqdir. «Klesh»,

«gode» bichimli yubkalarni kengaytrish darajasi (kattaligi) qomat tuzilishiga qarab aniqlanadi.

To‘g‘ri yubkaga silueti to‘g‘ri to‘rtburchak shaklini beruvchi barcha yubkalar kiradi. Ular tor va kengaytirilgan, bir va bir necha chokli, shlitsali,

taxlamali va burmali bo‘lishi mumkin.

111-rasm. Yubkaning

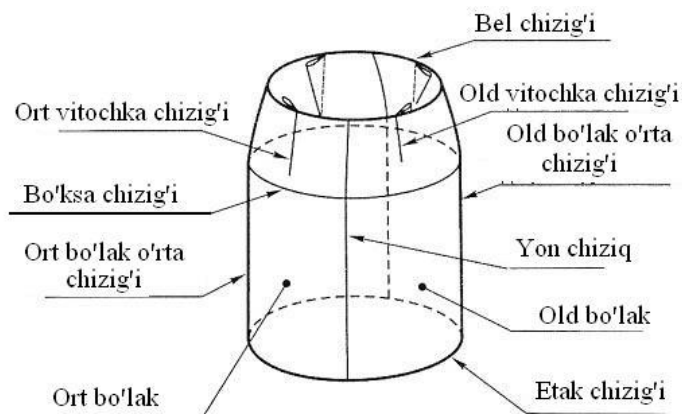
To‘g‘ri tashqi

Yubka vitochkalarining o‘rni, soni va kattaligini aniqlash har bir figuraning xususiyatlariga bog‘liq. To‘g‘ri yubkada ort bo‘lakda 2 ta, old bo‘lakda 2 ta vitochka loyihalanadi. Agar vitochka kattaligi 4 sm dan oshsa, u ikkiga bo‘linadi, ya’ni 2 ta vitochka o‘rniga 4 ta loyihalanadi. Klassik to‘g‘ri yubka ort bo‘lagi o‘rta chokli yoki yaxlit bo‘ladi. Taqilma chap yon chokda yoki ort o‘rta

chokda tikiladi. To'g'ri yubka belbog'li va belbog'siz qilib tikilishi mumkin (111-rasm).

Klassik to'g'ri yubkaning chiziqlar bilan bo'linishi 3-rasmda ko'rsatilgan.

TO'G'RI YUBKA CHIZMASINI CHIZISH VA MODELLASH



112-rasm. To'g'ri yubkaning konstruktiv chiziqlari va asosiy bo'laklari.

To'g'ri yubka chizmasini o'quvchilar nazariy darslarda o'zlashtiradilar (112-rasm). Misol tariqasida 164-96-100 o'lchamli figura uchun yubka bazis to'r va asos konstruktsiyasi chizmasi berilgan.

Yubkani qurish uchun dastlabki ma'lumotlar: $R=164$, $OgII - 96$; $Ob = 100$ sm

10-jadval

O'lchov belgisi belgilanishi	O'lchov belgisi nomi:	Kattaligi, sm.
Sbel	Bel aylanasi	37
Sbo'k	Bo'ksa aylanasi	50
Dort.bel	Orqaning belgacha uzunligi	40,4
Vbel.chiz	Bel chizig'i balandligi	103,0
Vtizza	Tizza balandligi	45,4
D yon.bel.	Beldan polgacha, yon tomondan bo'lgan masofa.	105,8
Dbel.old.	Old tomondan beldan polgacha bo'lgan masofa	103,9
Dbel.tizza = Vbel.chiz – Vtizza	Beldan tizzigacha bo'lgan masofa.	103-45,4=57,6

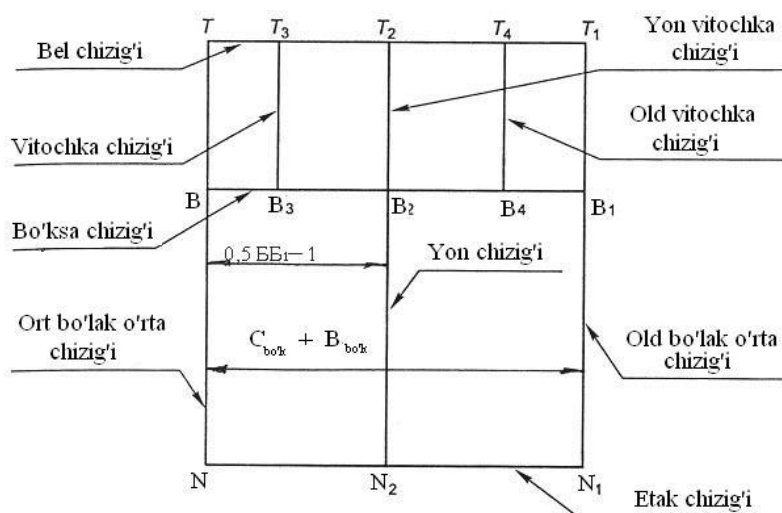
11-jadval

Yubkani qurish uchun konstruktiv qo'shimchalar

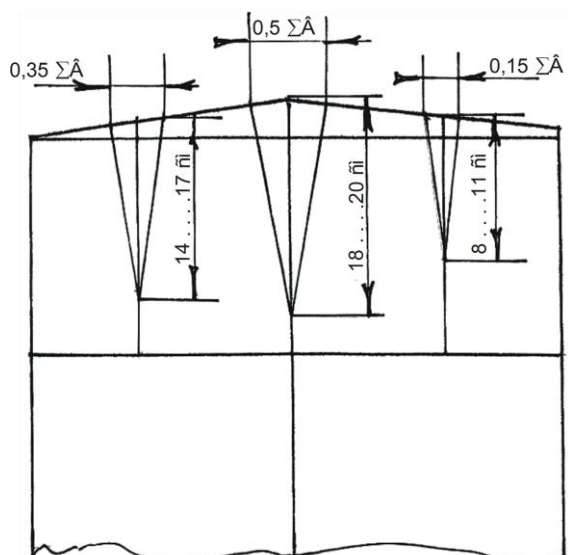
$P_{bel} = 0,5 - \dots 1,5$ sm	- bel aylanasi
$P_{bo'k} = 1,0 \dots 4,0$ sm	- bo'ksa, aylanasi
$P_{D bel.} = - 2,5 \dots + 45,0$	- yubka uzunligiga

YUBKA KONSTRUKSIYASI CHIZMASINING HISOBI (114-rasm)

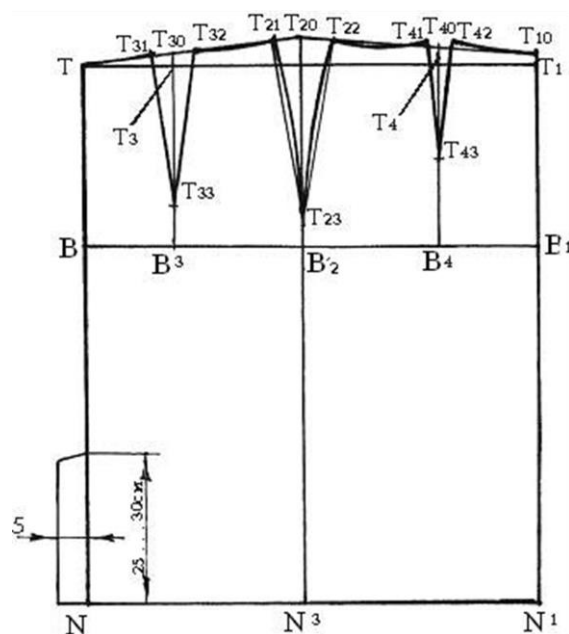
Konstruktiv bo'lak belgisi	Siljitish yo'nalishi	Hisob formulasi va hisoblar	Konstruktiv bo'lak qiymati, sm
	Vertikal boyicha pastga	$TB = 0,5 \text{ Dort.bel} = 0,5 \times 40,4$	20,2
TN	Vertikal boyicha pastga	$TN = D_{\text{bel.tizza}} + P_{\text{Dbel.tizza}} = 57,6 + (-2,6) = 57,6 - 2,6$	55,0
BB1	Gorizontal boyicha o'ngga	$BB1 = S_{\text{bo'k}} + P_{\text{bo'k}} = 50,0 + 2,0$	52
BB2	Gorizontal boyicha o'ngga	$BB2 = 0,5 (S_{\text{bo'k}} + P_{\text{bo'k}}) - 1,0 = 26 - 1,0$	25,0
BB3	Gorizontal boyicha o'ngga	$BB3 = 0,4 BB2 = 0,4 \times 25,0$	10,0
B1B4	Gorizontal boyicha chapga	$B1B4 = 0,4 B1 B2 = 0,4 \times 27,0$	10,8
T2T20	Vertikali boyicha yuqoriga	$T2T20 = \text{Dort.bel} - V_{\text{bel.chiz}} = 103,9 - 103,0$	0,9
		$\Sigma V = (S_{\text{bo'k}} + P_{\text{bo'k}}) - (S_{\text{bel}} + P_{\text{bel}}) = 52,0 - 38,0$	14
		Ort vitochkaning kattaligi = $0,35 \Sigma V$	
		Yon vitochka kattaligi = $0,15 \Sigma V$	
T30 T33	Vertikal boyicha pastga	Ort vitochka uzunligi = 16,0	16,0
T20 T23	Vertikal boyicha pastga	Yon vitochka uzunligi = 19,0	19,0
T40 T43	Vertikal boyicha pastga	Old vitochka uzunligi = 11,0	11,0
T30T31=T30T32	Gorizontal boyicha o'ng va chapga	$T30T31 = T30T32 = 4,9 \times 0,5 = 2,45$	2,45
T20 T21 = T20 T22	Og'ma chiziq boyicha o'ng va chapga	$T20 T21 = T20 T22 = 7 \times 0,5$	3,5
T40 T41 = T40 T42	Og'ma chiziq boyicha o'ng va chapga	$T40 T41 = T40 T42 = 2,1 \times 0,5$	1,05
		Yon vitochkalar tomonlari egri chiziq bilan chiziladi.	



113-rasm. To'g'ri yubka bazis to'ri chizmasi.



115-rasm. Old yon va ort vitochkani modellash



114-rasm. To'g'ri yubka asos konstruktsiyasi chizmasi.

Mavzuga doir test savollari :

1. Ayollar yubkasining turlariga qaysilar kiradi.

- a) to'g'ri siluetli yubka;
- b) etagi kengaytirilgan, etagi toraygan yubka;
- c) gade yubka tekis, qirrali va qiyshiq kesilgan, pastga tomon kengayib borgan (konussimon) "quyosh" va "yarim quyosh"

d) Barcha javoblar to'g'ri

2. Yubkaning bel aylanasi qanday o'lchov belgisi bilan belgilanadi.

a) $V_{bel.chiz}$

b) $D_{bel.old}$.

c) S_{bel}

d) Barcha javoblar to'g'ri

3. $D_{bel.tizza} = V_{bel.chiz} - V_{tizza}$ ushbu formula nimaga tegishli

a) Beldan tizzigacha bo'lgan masofa.

b) yubka uzunligiga

c) Old tomondan beldan polgacha bo'lgan masofa

d) Tizza balandligi

4. To'g'ri yubka chizmasida T3B3-T4B4 chiziqlari qanday chiziqlar

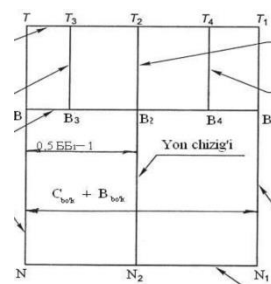
deyiladi?

a) Bel chizig'i balandligi

b) Orqaning belgacha uzunligi

c) Old va orqa vitochka chizig'i

d) Yon vitochka chizig'i



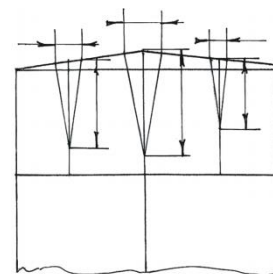
5. Rasmdagi konstruktsiyasi chizmasi qanday chizma?

a) To'g'ri yubkaning konstruktiv chiziqlari

b) Old yon va ort vitochkani modellash

c) To'g'ri yubka asos konstruktsiyasi chizmasi

d) To'g'ri yubka bazis to'ri chizmasi



6. To'g'ri yubka andozalarida old va orqa bo'laklari

o'rta chiziqga parallel ravishda tanda ipi yo'nalishidan

necha % chetga og'ish mumkin bo'ladi?

a) 5,0

b) 10,0

c) 0,3

d) 0,7

7. To'g'ri yubka andozalarida etak qismining chok haqi qiymatini toping?

- a) 0,7-1,0
- b) 3,0-4,0
- c) 5,0-7,0
- d) 5,0-10,0

8. $S_{bel} \times 2 + P_{bel} + 1 = 37 \times 2 + 1 + 1 = 76$ sm. ushbu formula nimaga tegishli?

- a) Belbog' andozasi chizmasi.
- b) Yubka bo'laklarining andozalari
- c) Shlitsa qotirmasi
- d) Chetki qirqim

9. Mashina chokining nomi qanday nomlanadi.

- a) Zigzag
- b) Elastik zigzag
- c) Uch marta kuchaytirilgan zigzag
- d) Zich urilgan zigzag



10. To'g'ri yubka andozalarida 0,7-1,0 chok haqi qiymati qaysi bo'lak qirqimiga tegishli?

- a) Ilgich
- b) Bel qirqim
- d) Yon qirqim
- d) Etak

27-AMALIY ISH

MAVZU: YUPKANI ANDOZASINI LOYIHALASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar yubkasining namunasini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

ANDOZALARNI QURISH

Yubka andozalarini qurish uchun model konstruktsiyasi chizmasi (113-rasm), yubkani yig'ish chizmasi. (texnologik ishlov berish sxemasi), tikish uchun tavsiya etiladigan materiallar xossalari haqidagi ma'lumotlar aniqlab qoyiladi. Konstruktsiya chizmasida konstruktiv chiziqlar o'rni (bo'ksa, etak) bo'laklardagi montaj kertiklar o'rni aniq ko'rsatiladi. Montaj kertiklar yon choklarida (2 tadan) ort o'rta qirqimida (2 ta), bel vitochkalari o'rnida belgilanadi.

Andazalar turlari, ularni ishlab chiqish uchun qoyiladigan talablar T-24, T-33, T-38 modullarda keltirilgan.

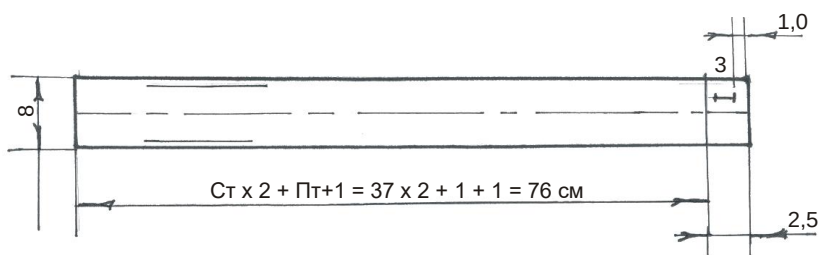
Yubka uchun asosiy (avra) va qotirma bo'laklar andozalari (116, 117-rasm) ishlab chiqiladi. Andozalar spetsifikatsiyasi 13-jadvalda, tanda ipi yo'nalishi 14-jadvalda, chok haqi qiymatlari 15-jadvalda keltirilgan.

Andozalar birikuvchi qirqimlar uzunligi va konfiguratsiyasi b'oyicha solishtiriladi va muvofiqlashtiriladi. Andozalar spetsifikatsiyasida bir kiyim komplektiga kiruvchi bo'laklar tartibi va soni keltiriladi. Andozalar qirqligach, texnik shartlar asosida rasmiylashtiriladi. Har bir bo'lakka markirovka belgisi qoyib chiqiladi: kiyim nomi, razmeri, boyi, bo'lak nomi, bichilgan bo'laklar soni. Andozalarda tanda ipi yo'nalishi va uning yo'l qoyiladigan chetga og'ish kattaligi, uloq tushadigan joylarda ularning minimal va maksimal kengligini ko'rsatuvchi chiziqlar, nazorat kertiklar aniq ko'rsatiladi.

13-jadval

To'g'ri yubka andozalarning spetsifikatsiyasi

Bo'lak nomi	Belgi manjeti	Soni		Gazlama turi
		Bichiqda	Andozada	
Yubka old bo'lagi	01	1	1	Asosiy
Yubka ort bo'rchagi	02	2	1	Asosiy



$$S_{bel} \times 2 + P_{bel} + 1 = 37 \times 2 + 1 + 1 = 76 \text{ sm.}$$

117-rasm. Belbog‘ andozasi chizmasi.

$$1-2 = S_{bel} \times 2 + P_{bel} + 1 = 37 \times 2 + 1 + 1 = 76 \text{ sm.}$$

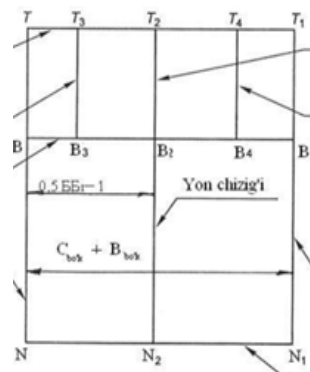
$$1 - 4 = 6 + 2 = 8 \text{ sm}$$

belbog‘ning tayyor holdagi kengligi = 3 sm, 2 sm – chok haqi uchun

Mavzuga doir test savollari :

1. To‘g‘ri yubka chizmasida TN-T1N1 chiziqlari qanday chiziqlar deyiladi?

- Bel chizig‘i balandligi
- Old va orqa bo‘lak o‘rta chizig‘i
- Old va orqa vitochka chizig‘i
- Yon vitochka chizig‘i



2. Qalam yubkaga janrning klassikasiga tegishli rasmni toping?



c)



d)

3. Belda to‘plangan, pastki qismga toraygan va kestirib, juda katta hajmli, etek modeli qanday nomlanadi.

barcha javoblar to‘g‘ri



a) Sued yubka



b) mini yubka



c) lola yubka



d) tugmali mini yubka

4. Charm teri yubkalarni qanday bluzkalar bilan kiugan maqul?

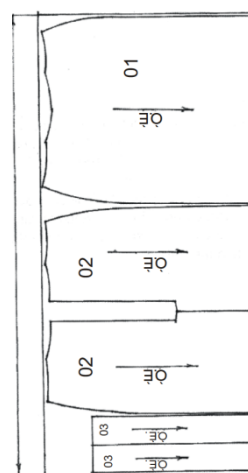
a) katta hajmli trikotaj, qalin paxta

- b) shoyi va viskoz
- c) shifon yoki ipak
- d) barcha javoblar to'g'ri



5. Tor dumba va keng yelkali ayollar uchun qanday yubka modeli mos tushadi?

- a) Quyosh yoki yarim quyoshli yubka
- b) Lola yubka
- c) mini yubka
- d) teskari uchburchak

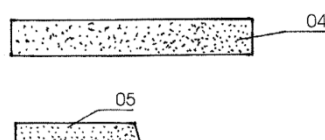


6. Rasmdagi chizma qanday texnologiya asosidagi faoliyat turlari?

- a) Yubka asos konstruktsiyasi chizmasini chizish.
- b) Yubka shlitsasini chizish.
- c) Yubka bo'laklarini konstruktsiya chizmasidan ko'chirish.
- d) Gazlama ga yubka bo'laklarini joylashti-rish.

7. Rasmdagi chizma qanday texnologiya asosidagi faoliyat turlari?

a) Bichilgan bo'laklarni tekshirib ko'zdan kechirish.



- b) Qotirma andozalarini tayyorlash
- c) Yubka belbog'ini qurish.
- d) Yubka shlitsasini chizish.

8. To'g'ri yubka andozalarida yon qismining chok haqi qiymatini toping?

- a) 0,7-1,0
- b) 2,0-2,5
- c) 1,0-1,5
- d) 5,0-6,0

9. $S_{bel} \times 2 + P_{bel} + 1 = 37 \times 2 + 1 + 1 = 76$ sm. ushbu formula nimaga tegishli?

- a) belbog' andozasi chizmasi.
- b) yubka bo'laklarining andozalari
- c) shlitsa qotirmasi
- d) chetki qirqim

10. «Tamburli» chok qanday chok?

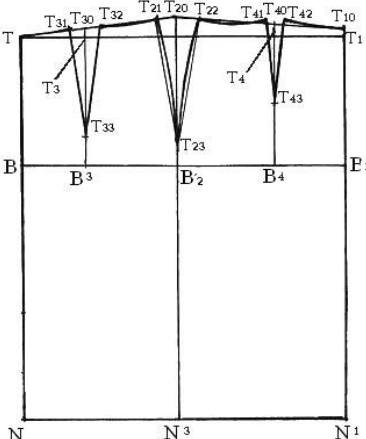
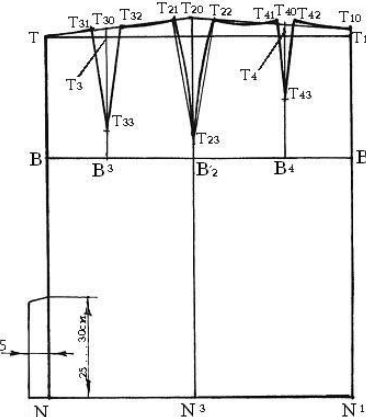
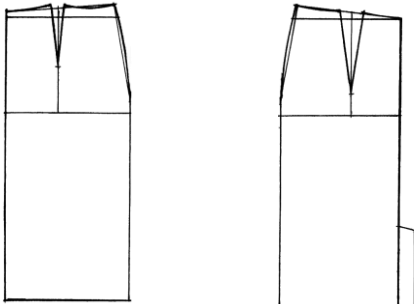
- a) ikki yo'lli ingichka shnur bilan yoki ko'proq o'rmali chok
- b) zanjirsimon bir ipli chokning teskarisi
- c) yo'l-yo'l bo'ladi
- d) cho'ziluvchi chok

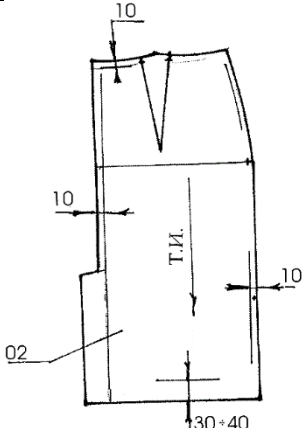
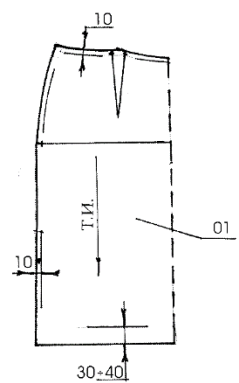
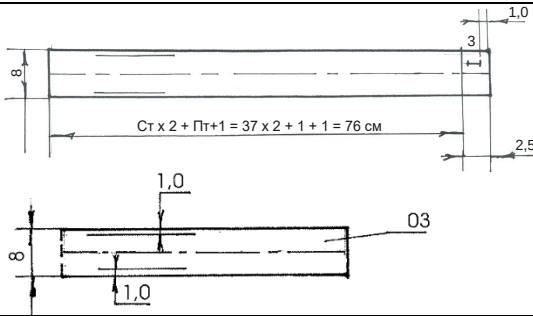
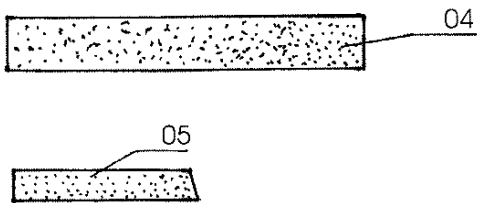
28, 29-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR YUBKASI UCHUN IP GAZLAMALAR TANLASH. AYOLLAR ASTARLI YUBKASINING NAMUNASINI TAYYORLASH

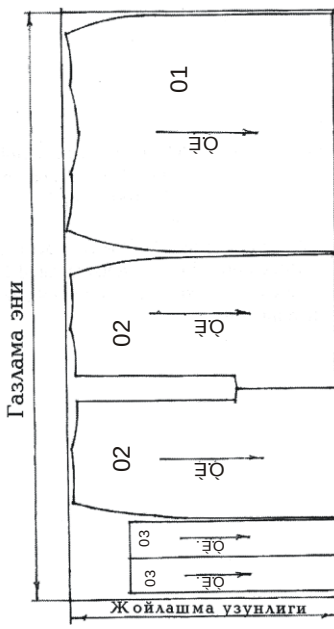
Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar yubkasining namunasini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

**«AYOLLAR YUBKASINI MODELLASH, ANDOZA TAYYORLASH,
GAZLAMAGA ANDOZANI JOYLASHTIRISH, BICHISH» BO‘YICHA
TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiy a asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I Yubka asos konstruktsiy asi chizma- sini chizish.	II Qalam, o‘chirg‘ich, lineyka, o‘lchov tasma.	III 	IV Yubka chizmasi nazariy fanlar davomida chiziladi. Yubka chizmasini chizish tartibi 12- jadvalda va 113, 114,115-rasmlarda keltirilgan.
Yubka shlitsasini chizish.	Qalam, o‘chirg‘ich, lineyka, o‘lchov tasma.		Yubka chizmasida ort bo‘lakda etakdan 25- 30 sm qoyiladi va shlitsa o‘rni belgilanadi. Shlitsa kengligi 5 sm bo‘ladi. Shlitsa kengligi bilan shlitsa konturi nuqtalar bo‘yicha tutashtiriladi.
Yubka bo‘laklarini konstruktsi- ya chizma- sidan ko‘chirish.	Kalka qog‘oz, chizg‘ich, o‘chirg‘ich, asos konstruktsiya .		Yubka konstruktsiyasi chizmasidan old, ort bo‘laklari kalka qog‘oz vositasida alohida qilib ko‘chiriladi. Bunda har bir bo‘lakka tegishli kertik, vitochka va ichki chiziqlar ham ko‘chiriladi.

Ort bo‘lak andozasini chizish.			Chok haqi qiymatlari andoza ko‘chirilgan bo‘lak konturlari boylab qoyib chiqiladi: Etakda 3-4 sm, bel qirqimida – 1 sm, yon qirqimda – 1,0 – 1,5 sm. Andoza konturlari chiziladi. Tanda ipi yo‘nalishi, kertiklar o‘rni belgilanadi.
Old bo‘lak andozasini chizish.			Chok haqi qiymatlari andoza ko‘chirilgan bo‘lak konturlari boylab qoyib chiqiladi: Etakda 3-4 sm, bel qirqimida – 1 sm, yon qirqimda – 1,0 – 1,5 sm. Andoza konturlari chiziladi. Tanda ipi yo‘nalishi belgilanadi. Kertiklar o‘rni belgilanadi.
Yubka belbog‘ini qurish.			Belbog‘ni qurish uchun hisoblar 116-rasmga tegishli hisoblardan olinadi.
Qotirma andozalari ni tayyorlash			Belbog‘ va shlitsa uchun qotirma andozalar quriladi. Qotirma andozalar asosiy andozalar asosida, ya‘ni ort bo‘lak va belbog‘ bo‘laklari andozasidan quriladi.
Andoza larni qirqib olish.			Andoza konturlari chetlaridan biroz qoyim qoyib (1-1,5) qirqib olinadi.

Birikuv chi bo'laklar qirqimlarini tekshirish.			Old va ort bo'laklar yon qirqimlarining uzunligi va shakli muvofiqligi tekshiriladi. Qirqim uchlariga chokning qaysi tomonga dazmollanishiga qarab aniqlik kiritiladi.
Yubka bo'laklari andozalari ni rasmiy lashtirish.			Andozalarga qistirmadagi belgilar kiritiladi (116-rasm). andoza nomi; kiyim nomi; bo'lak tartib raqami; bo'lak nomi; chok haqi qiymati; tanda ipi yo'nalishi; kertiklar o'rni (kertik eni (2-3 mm, uzunligi 5-7 mm).
Gazlama ni namlab dazmollash.			Gazlama namlanib, o'rish (tanda) ipi yo'nalishida dazmollanadi.
Gazlama nuqsonlarini aniqlash, boyi va enini o'lchash.			Gazlama o'ng tomonidan tekshirib chiqiladi, nuqsonlar bor joylari bo'r bilan belgilab qoyiladi.
13. Gazlama ni bichuv stoliga joylashti rish.			Bichuv stoli ustiga gazlama yalang qavat qilib to'shaladi.

14. Gazlama ga yubka bo'laklarini joylashti- rish.			Yubka old va ort bo'lak andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'lak tanda ipi yo'nalishi gazlama o'rish ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi shart. Gazlama tanda ipidan mumkin bo'lgan chetga og'ish kattaligi 14-jadvalda keltirilgan.
Joylashmani bo'rlash.			Andaza konturlari uchi o'tkirlangan bo'r yordamida bo'rlanadi. Bunda: a) bo'r chiziq qalinligi 0,1 smdan oshmasligi kerak; b) chiziqlar andoza konturi bilan mos tushishi kerak. b) yubka bo'laklari oralig'ida 0,5 sm joy qoldirish kerak.
Qotirma bo'laklarini bichish			Belbog' va shlitsa qotirmasi flizelindan qirqib olinadi.
Yubka bo'laklarini qirqib olish.			
Bichilgan bo'laklarni tekshirib ko'zdan kechirish.			Bichilgan bo'laklar 13-jadvaldagi andozalar spetsifikatsiyasi boyicha tekshirib, tahlanadi.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar yubkasi namunalarini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo‘lim bo‘yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo‘lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo‘lishi kerak.

Ayollar yubkasi namunalarini tayyorlash bo‘yicha ma’lumotlarni o‘rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo‘lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o‘quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o‘zlashtirish qiyin bo‘lsa, savollar paydo bo‘lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o‘qituvchidan maslahatlar oling. Tikilayotgan buyumni o‘lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.



Amaliy topshiriqlar:

1. Ayollar yubkasi bo‘yicha ma’lumotlarni o‘rganing va hisobot tayyorlang.
2. Ayollar turli xildagi yubkalarni tikish texnologiyasini o‘rganing
3. Ayollar yubkasi namunasini tayyorlang.

30-AMALIY ISH

MAVZU: AYOLLAR BLUZKASINING NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda ayollar bluzkasining namunalarini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish.

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Gazlama, karton yoki qog'oz, sm.li linta, qalam, chizish uchun bo'r, igna, ip, qaychi, dazmol, gazlama, ayollar bluzkasini tikishga oid adabiyotlar, ko'rgazmali qurollar, plakatlari va video lavhalar, proyektor, kompyuter.

Asosiy masalalar:

1. Ayollar bluzkalari turlari
2. Ayollar bluzkalarini loyihalash va modellashtirish
3. Ayollar bluzkalarini tikishga qo'yiladigan talablar
4. Ayollar bluzkasi namunasini tayyorlash

Bluzkalar klassik, ishbilarmon, romantik, ipakdan, shifondan va boshqa gazlamalardan tayyorlanadi.

Bluzkalarning yana bir shubhasiz yaxshi tomoni shundaki, ularning har biri bilan siz har bir vaziyat uchun butunlay boshqa kiyim turlarini yaratishingiz mumkin. Ofis uchun biznes uslubi, do'stlaringiz bilan kechki ovqat, shahar atrofida sayr qilish yoki romantik sana - sevimli bluzkalaringizni yubkalar, shimlar yoki kalta shim bilan birlashtiring, shunda siz doimo o'zingizni ishonchli va qulay his qilasiz.

Bluzka (frantsuzcha "bluson" so'zidan olingan bo'lib - ko'ylak) - bu ayolning ingichka matodan tikilgan qisqa ko'ylak, yengil ko'ylagi ko'rinishidagi tashqi kiyimdir. An'anaviy bluzkalarda yenglar, yoqalar va manjetlar mavjud. Ko'pincha tugmachalar bilan biriktiriladi.

Bluzkalar va ko'ylaklar, qanday matolardan tikishingiz mumkin? Har qanday matodan tikishimiz mumkin: paxta, viskoza, strek, gabrdin, jinsi shimlar, trikotaj buyumlar, sun'iy ipak.

Ommaviy tikish uchun qanday ayollar bluzalarini joylashtirish mumkin? Hammasi kishining xoxishiga, har qanday uslubga bog'liq: uzun yoki kalta yenglar bilan, bo'shashgan yoki o'ralgan holda. Biznes uslubidagi bluzkalar doimiy talabga ega, chiziqlarning qat'iy dizayni va cheklovlari, muntazam shakllari, yuqori sifatli tugmachalari va qimmatbaho matolari, ofis ishchilari va ishbilarmon ayollar beg'ubor uslubni yaratishga va o'z imijlarida ish odob-axloq qoidalarini saqlashga intilishadi. Ishbilarmon bluzka yubka yoki shim bilan yaxshi mos keladi, uni jinsi bilan kiyish mumkin. Klassik uslubdagi bluzkalar kesilgan va ishlatiladigan materiallarda standart, shuningdek, turli xil elementlar bilan bezatilgan romantik uslubdagi bluzkalar: ruffles yoki frills va boshqalar.

Quyida ayollar bluzkasidan namunalar keltiramiz (118-rasm).



118-rasm. Ayollar bluzkasidan namunalar

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot ayollar bluzkasi namunasini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish

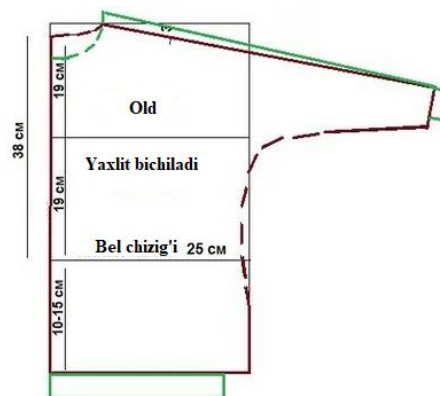
vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo‘lishi kerak.

Ayollar ayollar bluzkasi namunasini tayyorlash bo‘yicha ma’lumotlarni o‘rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo‘lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o‘quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. Zarur hollarda (o‘zlashtirish qiyin bo‘lsa, savollar paydo bo‘lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o‘qituvchidan maslahatlar oling. Tikilayotgan buyumni o‘lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

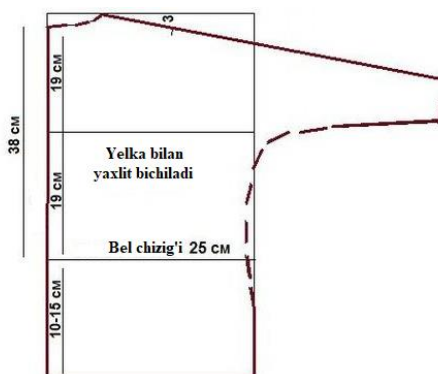
Ayollar bluzkasi namunasini tayyorlash:

Bluzka uchun gazlama ajratishda bluzka uzunligining 1,5 barobar uzunligi kerak bo‘ladi. Masalan, yelkaning yuqori qismidan pastki qismiga bluzkaning uzunligi 60 sm bo‘lsa, unda mato 90 sm, shuningdek, choklarni hisobga olish kerak. Ya'ni bir metr, yengining uzunligi to‘rt dan uchga teng. Agar uzun ko‘ylakli bluzka xohlansa, bluzka uzunligining ikki barobari olinishi kerak bo‘ladi.



119-rasm. Bluzkaning orqa tomonini loyihalash.

Bluzka uchun o'lchovlar (119-rasm). Birinchidan, ko'krak qafasi, shuningdek, 8 sm yuqoriga. Masalan, $92 \text{ sm} + 8 \text{ sm} = 100 \text{ sm}$ ko'krak qafasi bo'linadi $4 \text{ ga} = 25 \text{ sm}$ bo'ldi, 25 sm olindi - orqa tomonning yarmi.



120-rasm. Bluzkaning orqa



121-rasm. Bluzkaning tayyor ko'rinishi

Quyidagi rasmda orqa tomonning uzunligi 38 sm ga to'g'ri keladi, $38:2=19 \text{ sm}$ - ko'krak chizig'ining balandligi (120-rasm).

Yuqori 38 sm dan chiqib, belning chizig'i belgilanadi. Ushbu modelda bluzka sonning chizig'iga etib bormaydi, qorinning pastki qismida tugaydi. Bel qismidan bluzkaning uzunligi aniqlanadi. Yuqoriga qarab, u 10-15 sm kaytariladi.

Oldingi bo'yin o'mizi chuqurlashtiriladi va 2 dan 3 sm gacha ko'tariladi, bu muvozanatni saqlaydi va ko'krak qafasini ham oshiradi. Kiyimning yenglariga va pastki qismiga manjetlar qo'shish mumkin. Manjetlar uchun bilak o'lchab ko'riladi. Manjetlarning atrofi

bilak atrofidan bir oz kamroq bo'lishi kerak, chunki manjetlar elastik tasma vazifasini bajaradi va yengni joyida ushlab turishi kerak. Manjetlar ikki baravar olinadi

Bo'laklar birlashtirilib, bluzka nihoyasiga yetkaziladi (121-rasm). Choklar dazmollanadi.

Mavzuga doir test savollari :

1. Bluzka bu-?

a) bu ayolning ingichka matodan tikilgan qisqa ko'ylak, yengil ko'ylagi ko'rinishidagi tashqi kiyimdir.

b) odatda mexli keng ayollar paltosi

c) ko'ylak ustidan kiyiladigan uzun, keng kiyim;

d) shoxlarni, cherkov tinglovchilarini tantanali kiyimi; ayrim davlatlardagi sudyalarni, akademiya a'zolarini kiyimi yuqori va pastki qismlari qo'shib tikilgan kostyum.

2. Bluzkalar va ko'ylaklar, qanday matolardan tikishingiz mumkin?

- a) jinsi, trikotaj buyumlar, sun'iy ipak
- b) strech, gabardin
- c) paxta, viskoza
- d) barcha javoblar to'g'ri

3. Chiziqlarning qat'iy dizayni va cheklovlari, muntazam shakllari, yuqori sifatli tugmachalari va qimmatbaho matolari, ofis ishchilari va ishbilarmon ayollar beg'ubor uslubni yaratishga mos bluzka qaysi uslubga xos?

- a) Klassik uslubdagi bluzkalar
- b) Biznes uslubdagi bluzkalar
- c) romantik uslubdagi bluzkalar
- d) Ishbilarmon uslubdagi bluzka

4. Kesilgan va ishlatiladigan materiallarda standart, shuningdek, turli xil elementlar bilan bezatilgan bluzkalar qaysi uslubga xos?

- a) Klassik uslubdagi bluzkalar
- b) Biznes uslubdagi bluzkalar
- c) romantik uslubdagi bluzkalar
- d) Ishbilarmon uslubdagi bluzka

5. Qalam yubkaga janrning klassikasiga tegishli rasmni toping?



a)



b)



c)

d) barcha javoblar to'g'ri

6. Charm teri yubkalarni qanday bluzkalar bilan kiugan maqul?

a) katta hajmli trikotaj, qalin paxta

b) shoyi va viskoz

c) shifon yoki ipak

d) barcha javoblar to'g'ri



7. $S_{bel} \times 2 + P_{bel} + 1 = 37 \times 2 + 1 + 1 = 76$ sm. ushbu formula nimaga tegishli

a) Belbog' andozasi chizmasi.

b) Yubka bo'laklarining andozalari

c) Shlitsa qotirmasi

d) Chetki qirqim

8. Biznes uslubini yaratishda yordam beradigan klassik oq bluzkalarni nimalar bilan birlashtirilishi mumkin.

a) Shimlar

b) qalam yubkalar,

c) keng yubkalar

d) barcha javoblar to'g'ri

9. Romantik uslubdagi bluzkalar keltirilgan qatorni ko'rsating?



a)



b)



c)



d)

10. Dekatirovka bu-?

a) gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

b) kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli burma xosil qilish

c) dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.

d) Barcha javoblar to'g'ri

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	D	B	A	A	A	A	D	C	A



Amaliy topshiriqlar:

1. Ayollar bluzkalari turlarini o'rganing va xisobot tayyorlang.
2. Ayollar bluzkalarini loyihalash va modellashtirish bo'yicha ma'lumotlar bering.
3. Ayollar bluzkasi namunasini tayyorlang.

31, 32, 33, 34-AMALIY ISH

MAVZU: ERKAKLAR KO'YLAGIGA TAQILMALAR NAMUNASINI TAYYORLASH. ERKAKLAR KO'YLAGIGA YENG, YOQA VA MANJET NAMUNASI TAYYORLASH. ERKAKLAR KO'YLAGINING NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda erkaklar ko'ylagiga taqilmalar namunasini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish.

Kerakli jihozlar, asbob-uskuna va moslamalar:

Chizma chizish uchun stol; Ish operatsiyalari uchun texnologik xaritalar; chizmalar, chizg'ich, qalam, o'chirg'ich, qora qalam, sm tasma, qaychi; sm. lenta, tsirkul; bo'r, qog'oz (kalka); suv purkagich, dazmol; dazmol press; meyoriy hujjatlar (GOST); andoza chizish uchun maxsus qog'oz; tikuv mashinalari: 1022 kl, PFAFF ZINGER;; 1022 kl, maxsus mashinalar; erkaklar ko'ylagidan namuna, yoqa, yeng, cho'ntak ishlanmasi ko'rsatilgan plakatlari. W 40: W 30, W 60 – iplar, 1 ta g'altak, turli nomerli ignalardan 1 ta to'plam yelimli qotirma (flizilin, dublirin).

Asosiy masalalar:

1. Erkaklar ko'ylagi to'g'risidagi ma'lumot
2. Erkaklar ko'ylagi taqilmalari
3. Erkaklar ko'ylagi taqilmalaridan namuna tayyorlash

Erkaklar ko'ylagini turli xil gazlamalardan: paxta tolali, shoyi, jun va aralash tolali gazlamalardan tayyorlash mumkin.



122-rasm. Erkaklar klassik sorochkasi.

Ko'ylak tashqi ko'rinishiga qarab turli uslubiy yechimda bo'lishi mumkin: klassik, sport romantik (122-rasm).

Klassik uslubiy yechimdagi ko'ylaklar oddiy ko'rinishda bo'lib, ularni har kuni bayramlarda va xizmatga kiyishadi. Silueti asosan to'g'ri, yarim yopishgan yoki yopishgan bo'lishi mumkin. Klassik uslubdagi ko'ylaklar mayin paxta tolali, shoyi, paxta-lavsanli va sun'iy tolali gazlamalardan tikiladi. Gazlama ranglari ko'p ham ko'zga tashlanavermaydi. Lekin bunday ko'ylaklar hech ham modadan chiqmaydi, bir oz tashqi ko'rinishi o'zgaradi xolos.

Sport uslubidagi ko'ylaklar – keng bichimliligi bilan va mayda bo'laklarining ko'pligi bilan ajralib turadi. Bunday ko'ylaklarning yenglari o'tqazma, koketkasi bilan yaxlit yoki reglan bichimli bo'ladi. Ko'ylakga asosan bostirma cho'ntak, har xil ko'rinishdagi cho'ntak qopqoqlar, koketkalar, pogonlar, xlyastiklar tikilsa juda mos keladi. Mayda bo'laklarni bezak choklar bilan, metall yoki charmli furnitura bilan bezash mumkin.

Sport uslubidagi ko'ylaklar taqilmasi etakkacha yoki ko'krak chizig'igacha loyihalaniishi va ularga planka bilan ishlov berilishi mumkin.

Gazlamalar rangi - ochiq rangda katak yoki yo'l-yo'l gulli qilib tanlanadi. Bunday ko'ylaklar paxta tolali, zig'ir, jun, shoyi va sun'iy tolali matolardan tikiladi.

Romantik uslubdagi ko'ylaklar shakli va bichimi bo'yicha har xil bo'ladi. Bunday ko'ylaklar o'ziga xos va original (noyob) ligi bilan ajralib turadi. Shuningdek bunday ko'ylaklarda bezak beruvchi tasmalar, taxlamalar ko'p ishlatiladi.

Ko'ylaklar turli ranglardagi sidirg'a gazlamalardan; oq, sariq, havo rang, yashil va kul rangda tikilishi mumkin. Har kuni kiyish uchun mo'ljallangan ko'ylaklar aniq proportsiyali, bosiq rangli, uzun va kalta yengli bo'lishi mumkin.

Yoqalar bichimi va shakli bo'yicha turli-tuman bo'lib, asosan qoplama cho'ntakli qilib loyihalanadi.

Kundalik ko'ylak uchun tanlangan gazlama mavsumiga qarab qalin yoki yupqa, lekin albatta kam g'ijimlanuvchan va oson yuviladigan bo'lishi shart.

Tantanali marosimlar uchun mo'ljallangan ko'ylaklar chiroyli, bashang gazlamadan va bezak bo'laklar bilan (taxlama va kashta, bezak baxyaqator) bezatilgan qilib tikiladi. Tantanali marosimlar uchun mo'ljallangan ko'ylaklar yana muayyan maqsadlarda ishlatilishiga qarab (teatr, yubiley, rasmiy marosimlar) ham turlarga bo'linishi mumkin.

Yozgi ko'ylaklar uchun asosan ip, zig'ir, shoyi gazlamalar, qish mavsumi uchun issiq gazlamalar jun, velvet va paxmoq, kuz va bahor fasllari uchun esa aralash tolali, sun'iy gazlamalar tanlash tavsiya etiladi.

Ko'ylaklar vazifasiga ko'ra – uyga, ko'chaga, bayramda kiyiladigan, maxsus – harbiy xodimlar uchun tikiladigan ko'ylaklarga bo'linadi.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot erkaklar ko'ylagi taqilmalari namunasini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

Erkaklar ko'ylagi vtaqilmalari namunasini tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajarang hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

ERKAKLAR KO'YLAGI TAQILMALARI NAMUNASINI TAYYORLASH ERKAKLAR KOYLAGINING KONSTRUKSIYASINI QURISH

Ko'ylak konstruktsiyasini qurish, gavda o'lchov belgilarini tanlashdan boshlanadi. O'lchov belgilari qiymati namunaviy (tipaviy) meyoriy hujjatlardan (GOST yoki tarmoq standartlari), fan bo'yicha mavjud darsliklardan yoki muayyan qomatni o'lchash orqali aniqlab olinadi. Misol tariqasida 16 - jadvalda 176-100-88-44 o'lchamli namunaviy qomatning o'lchov belgilari keltirilgan.

Bu yerda: R = 176 sm, OkIII = 100, Obel = 88, Oboy = 44.

16-jadval.

Erkaklar namunaviy qomatning o'lchov belgilari

O'lchov belgilarining nomlanishi.	Shartli belgisi	O'lchov belgisining asosiy qiymati, sm.
Boyin yarim aylanasi	Sboy	20,5
Uchinchi ko'krak yarim aylanasi	Sk III	50,0
Bel yarim aylanasi	Sbel	44,0
Orqa kenglik	Short	20,4
Ko'krak kengligi	Shold	19,2
Yelka aylanasi	Oel	32,2
Orqaning boyin nuqtasidan orqa qo'ltiq sathigacha bo'lgan uzunligi (ko'krak balandligi ham hisobga kirgan).	Vqo'l.o'm	21,4
Yelkaning qiya kengligi	Shel	15,5
Gavdaning orqadan belgacha uzunligi (ko'kraklar balandligi ham shu hisobga kirgan)	Dort.bel	45,5
Yelka qiyaligining balandligi (orqadan)	Vel.qiya	48,9
Ko'ylak uzunligi	Dkiy	77,0
Gavda old qismining belgacha uzunligi	Dold.bel	56,6
Yeng uzunligi	Deng	64,0
Yelka qiyaligining old tomondan balandligi	Vold.qiY.el	45,5

Ya'ni: R = 176 sm, Sg III = 50,0 sm.

Sbel = 44, 0 sm, Sbel = 20,5 sm.

Ko'ylak konstruktsiyasini chizish uchun konstruktiv qo'shimchalar qiymati model silueti, gazlama turiga bog'liq holda tanlanadi (17-jadval).

17-jadval.

Konstruktiv qo'shimchalar qiymati

Qo'shimchalar nomi	Qo'shimchalarning shartli belgilanishi	Gavdaning yopishib turish darajasiga mo'ljallangan qo'shimchalar
Ko'krak kengligiga	Pk	$7,5 \div 10,5$
Bo'ksa yarim aylanasiga	Pbo'k	$5,5 \div 6,0$
Yeng o'mizi kengligiga	Peng.o'm	$3,5 \div 4,5$
Qo'l to'laligi uchun yelka aylanasiga	PShboy.o'm	$9,8 \div 10,8$
Orqa boyin o'mizi kengligiga	PVboy.o'm	1,5
Orqa boyin o'mizi balandligiga	PVboy.o'm	0,9

Ko'krak chizig'i boyicha bemalollik qo'shimchasi (Pk) konstruktsiya asosiy bo'laklari boyicha quyidagicha taqsimlanadi (18-jadval).

18-jadval.

Bemalollik qo'shimchasining konstruktsiya bo'laklariga taqsimlanishi

Bemalollik qo'shimchasining qiymati, sm.	Ort bo'lak, (30 %).	Yeng o'mizi (40 %)	Old bo'lak (30 %).
7,5	2,25	3,0	2,25
8,5	2,55	3,5	2,56
9,5	2,85	3,8	2,85
10,5	3,15	4,2	3,15

19-jadval.

Erkaklar ko'ylagi konstruktsiyasini qurish uchun dastlabki hisoblar

Bolak	Chizmada belgilanishi	Ko'krak chizig'i boyicha taqsimlanishi (Sk III)	Bemalollik qo'shimchasi- ning taqsimlanishi (Pk).	Bolaklar boyicha kengligi	Urabotka	Bolaklarning umumiy kengligi
Ort bo'lak	GG1	20,4	3,0	23,4	0,25	23,65
Yeng o'mizi	G1G2 G3 G4	10,4	4,0	14,4	-	14,4
Old bo'lak	GG3	19,2	3,0	22,2	0,25	22,45
J A M I:		50,	10,	60,0	0,5	60,5

Ko'ylak konstruktsiyasining chizmasi 20-jadvalda keltirilgan.

20-jadval.

KO'YLAK KONSTRUKSIYASINI QURISH (122-rasm)

Konstruktiv bo'lak belgisi	Siljitish yo'nalishi	Hisob formulasi va hisoblar.	Konstruktiv bo'lak qiymati
Ko'ylak bazis to'ri chiziqlarini aniqlash (122-rasm).			
AG	Vertikal boyicha pastga ↓	$AG = V_{qo'l.o'm.} Z + Peng o'm. = 21,4 + 4,5 = 25,9$	25,9

AT	Vertikal boyicha pastga ↓	$AT = \text{Dort bel} = 45,5$	45,5
TB	Vertikal boyicha pastga ↓	$TB = \text{Dort bel} : 2 = 45,5 : 2$	22,7
AN	Vertikal boyicha pastga	$AN = \text{Dkiy} + 0,8 = 77,0 + 0,8$	77,8
Ko'ylak ort bo'lak boyin o'mizini hisoblash va qurish			
AA1	Gorizontal boyicha chapga ←	$AA1 = S_{\text{boy}} + PSh_{\text{boy}} = 20,5 : 3 + 1,5$	8,3
A1 A2	Vertikal boyicha yuqoriga ↑	$A1A2 = 0,15 S_{\text{boy}} + PV_{\text{boy.o'm.}} = 0,15 \times 20,5 + 0,9$	4,0
AA2	Egri chiziq bilan birlashtiriladi.		
Aa	Vertikal boyicha pastga ↓	$Aa = 2,5$	2,5
aa1	Gorizontal boyicha chapga ←	$aa1 = AA1 - 1,7 = 8,3 - 1,7$	6,6
a1 a2	Gorizontal boyicha chapga ←	Doimiy kattalik	2,5
Ko'ylak old bo'lak boyin o'mizini hisoblash			
aa3	Vertikal boyicha pastga ↓	$aa3 = aa1 + 1,0 = 6,6 + 1,0$	7,6
a3 a4	Vertikal boyicha pastga ↓	Doimiy kattalik	2,5
		A2 a4 va A2 a1 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
A2 a5	Vertikal boyicha pastga ↓	$A2a5 = a1a5 = A1a1 : 2$	Chizmadan olinadi.
Ko'ylak ko'krak chizig'i boyicha old va ort bo'laklari kengligini aniqlash			
GG1	Gorizontal boyicha chapga ←	$GG1 = Sho'm + 30 \% Pk = 20,4 + 3,0 = 23,4$	23,4 sm.
G1 G2	Gorizontal boyicha chapga ←	$G1 G2 = Shel : 2 = 14,4 : 2$	7,2
GG3	Gorizontal boyicha chapga ←	$GG3 = Shel + 30 \% Pk = 19,2 + 3,0$	22,2
G3 G4	Gorizontal boyicha chapga ←	$G3G4 = Shel : 2 = 14,4 : 2$	7,2
G2 G4	Yon chok shu oraliqda joylashgan.	$G2G4 : 2$	Chizmadan
G2G4 nuqtalardan	Perpendikulyar yuqoriga	$G2 2 = G122 = G421 = G324 = 6,8$	6,8
Orqa yelka chizig'ini qurish			
TP	T nuqtadan TP radius bilan diagonal boyicha o'ngga	$TP = Vel.qiya + 2,5 = 48,9 + 2,5 = 51,4$	51,4

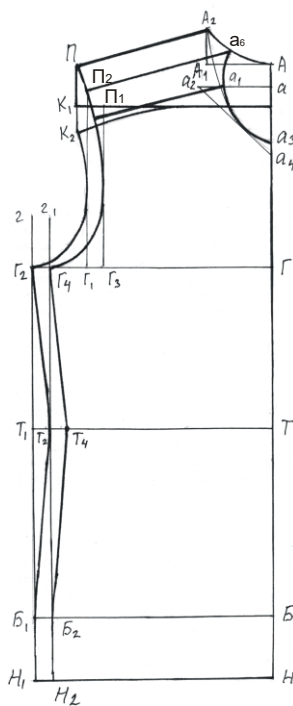
A2 P	Radius yarim yoylarning kesishgan nuqtasi. P.	$A2 P = Shel + 0,9 = 15,5 + 0,9 = 16,4$	16,4
------	---	---	------

A2 P	To'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi.	A2 P – ort bo'lak yelka chizig'i to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi.	-
Old yelka chizig'ini chokini qurish			
TP1	2 ta yoy kesishgan nuqtada yotadi.	$TP1 = Vel.qiya = 45,5$	45,5
		$a1 P1 = Shel + 0,9 = 15,5 + 0,9 = 16,4$	16,4
P1 a1	Nuqtalar tutashtiriladi.	P1a1 – tutashtiriladi P2a1 old bo'lak yelka chizig'i.	
Ort koketkani joylashtirish			
AK	Vertikal bo'yicha pastga ↓	$AK = 5,5$	5,5
KK1	Gorizontal boyicha chapga ←	$KK1 = GG1 + 1,0 = 23,4 + 1,0 = 24,4$	24,4
K1 K2	Vertikal boyicha pastga ↓	$K1K2 = 2,5$	2,5
KK2		Egri chiziq bilan birlashtiriladi.	-
Yeng o'mizini qurish			
	G1G3 dan yuqoriga KK1 chiziq bilan kesishguncha perpendikulyar.		
	g nuqtadan gG2 radius bilan, g1 nuqtadan g1 G4 radius bilan yoy o'tkaziladi.		
G2 g2 K2		Yoy bilan birlashtiriladi.	
G4 24 P2		Yoy bilan birlashtiriladi.	
K1P		K1 va P nuqta to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
PP1		P va P1 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
PP2		$PP2 = PP1 : 2$	Chizmadan
P2 a5		P2 va a5 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
a6	P2a5 chiziq boyicha o'ngga →	P2 a5 chiziq davomi AA2 egri chiziq bilan kesishgan nuqtasida.	Chizmadan
a6 a1 a3		a6, a1, a3 nuqtalar egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
Ort bo'lak kengligi			

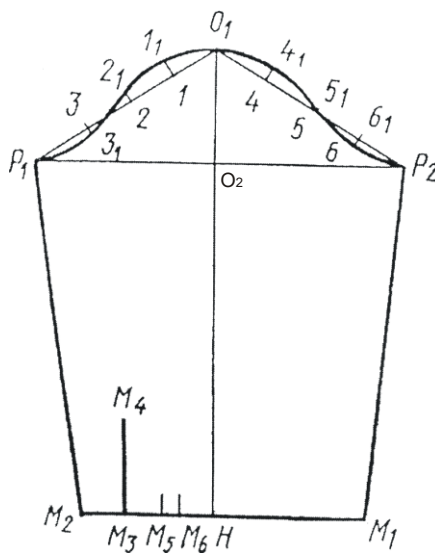
NN1	N nuqtadan chapga gorizontal ←	NN1 = GG2 N1 va G2 nuqtalar birlashtiriladi.	Chizmadan
T1		G2N1 bilan T nuqtadan o'tgan gorizontal chiziq kesishgan joyda aniqlanadi.	
B1		G2N1 bilan B nuqtadan o'tgan gorizontal kesishgan joyda aniqlanadi.	
T1 T2	T1 dan o'ngga.	T1 T2 = 1,5	1,5
Ort bo'lak yon chizig'i			
G2T2B2N1 yon chiziq.		G2 G2 T2 B1 N1 nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
Old bo'lak kengligi			
NN2	N nuqtadan chapga ←	NN2 = GG4 G4 va N2 to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
T2 T4	T2 dan o'ngga →	T2 T4 = T1 T2	

Old bo'lak yon chizig'ini toppish			
G4 T4 B2 N2 (yon chiziq).		G4, T4, B2 va N2 nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
Ko'ylak yeng konstruksiyasining chizmasi (123-rasm)			
Yeng uzunligini aniqlash			
O1 O2	O1 nuqtadan pastga ↓	O1 O2 – okat (eng qiyamasi) balandligi $0,02 = 0,15 Sk + Peng.o'm + 1,5 = 0,15 \times 50,0 + 4,5 + 1,5 = 13,5$	13,5
		O2 nuqtadan o'ngga va chapga gorizontal chiziqlar o'tkaziladi.	
O1N	O1 nuqtadan vertikal pastga ↓	O1N = Dbil = 64 sm N nuqtadan o'ngga va chapga gorizontal chiziqlar o'tkaziladi.	64
Yeng pastki kengligini aniqlash			
M1 M2	Gorizontal boylab	M1M2 = Obil + taxlama + bemaollik qo'shimchasi. $M1M2 = 18,4 + 2,0 + 12,0 = 32,4$	32,4
NM1	Gorizontal boyicha o'ngga →	$NM1 = M1 M2 : 2 + 1,3 = 32,4 : 2 + 1,3 = 17,5$	17,5
NM2	Gorizontal boyicha chapga ←	$NM2 = M1 M2 : 2 - 1,3 = 32,4 : 2 - 1,3 = 14,9$	14,9
Yeng qiyamasi kengligini aniqlash			
R1 R2		$R1R2 = Oel + Pel = 32,2 + 10,8 = 43,0$	43,0
O2 R2	O2 nuqtadan o'ngga →	$O2 R2 = R1 R2 : 2 + 0,6 = 43,0 : 2 + 0,6 = 22,1$	22,1
O2 R1	O2 nuqtadan chapga ←	$O2 R1 = R1R2 : 2 - 0,6 = 43,0 : 2 - 0,6 = 20,9$	20,9
Yeng qiyamasini chizish			
R1 O1 R2	To'g'ri chiziq	R1 va O1, O1 va R2 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
1, 2, 3 nuqtalar		R1 O1 : 4 → 1, 2, 3 nuqtalar belgilanadi.	Chizmadan.
4, 5, 6 nuqtalar		R2 O1 : 4 → 4, 5, 6 nuqtalar belgilanadi.	Chizmadan.

111 221 331	1, 2, 3 nuqtalardan o'tkazilgan perpendikulyar boyicha.	$111 \perp R1O1$; $11 = 2,2$ $221 \perp R1O1$ $221 = 1,5 \text{ sm}$ $331 \perp R1O1$; $331 = 0,5 \text{ sm.}$	2,2 1,5 0,5
441 551 661	4, 5, 6 nuqtalardan o'tkazilgan perpendikulyar boyicha.	$441 \perp R2 O1$; $441 = 1,5 \text{ sm}$ $551 \perp R2 O1$; $551 = 0,6 \text{ sm}$ $661 \perp R2 O1$; $661 = 1,0 \text{ sm.}$	1,5 0,6 1,0
		R1 31, 21, 11, O1 va O1 N1 51 61 R2 nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
M2 M3	M2 nuqtadan gorizontal boyicha o'ngga $\rightarrow$	M2 M3 = 4,6	4, 6
M3 M4	Vertikal boyicha yuqoriga $\uparrow$	M3 M4 = 10,0 sm.	10,0
M3 M5	Gorizontal boyicha o'ngga $\rightarrow$	M3M5 = 4,0	
M5 M6	Taxlama chuqurligi	M5M6 = 2,0 sm.	2,0
		R1, M2 va R2 , M1 nuqtalarni to'g'ri chiziq bilan o'zaro birlashtiriladi.	

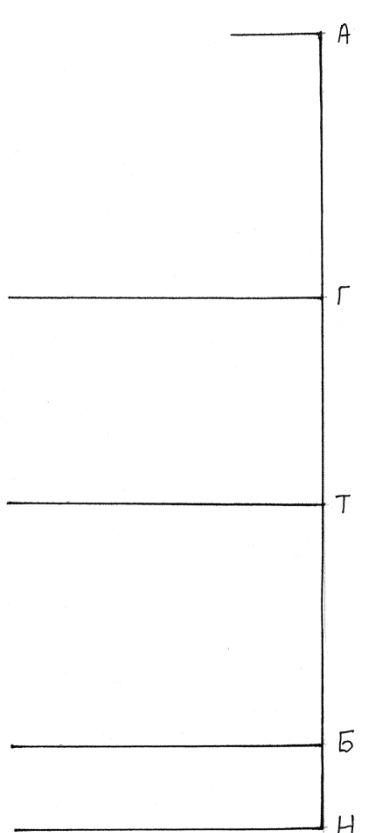


123-rasm.



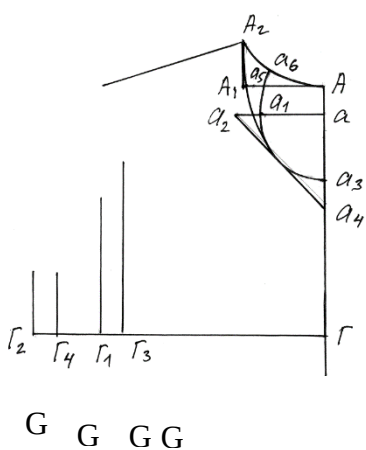
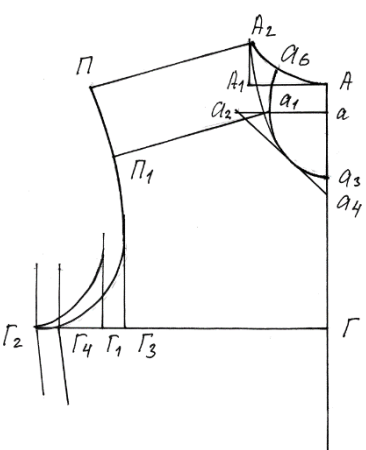
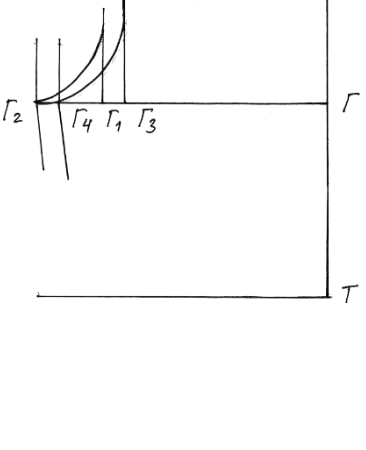
124-rasm.

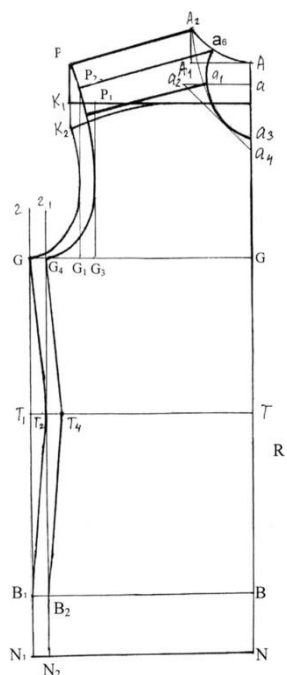
**«ERKAKLAR KO‘YLAGI KONSTRUKSIYASINI LOYIHALASH» BOYICHA
TEXNOLOGIK XARITA**

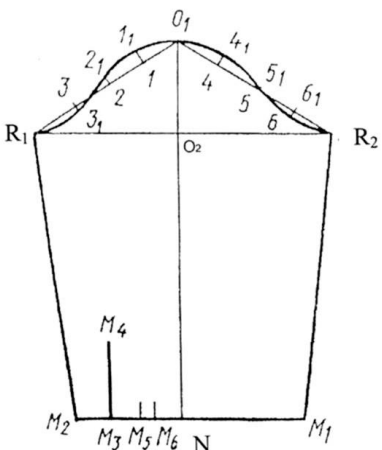
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
Erkaklar ko'ylagining konstruksiyasini qurish uchun o'lchov belgilari qiymatini aniqlash.	Sm.lenta.	16-jadval.	Har bir talaba o'ziga berilgan o'lchovga mos ravishda razmerga belgilari qiymatini tanlaydi. (16-jadval).
Ko'ylak konstruksiyasini qurish uchun qo'shimchalar tanlash.		17-jadval.	Qo'shimchalar qiymati 17-jadval yordamida aniqlanadi.
Ko'ylak konstruksiyasini qurish uchun dastlabki hisoblarni bajarish.		18-jadval.	Ko'ylak konstruksiyasini qurish uchun dastlabki hisoblar 18-jadvalga asosan bajariladi.
Ko'ylak bazis to'ridan gorizontal chiziqlarni o'tkazish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		Ko'ylak bazis to'ri chiziqlari 20-jadvalga asosan chiziladi. AG1 AT1 TB1 AN bo'laklar.

B

N

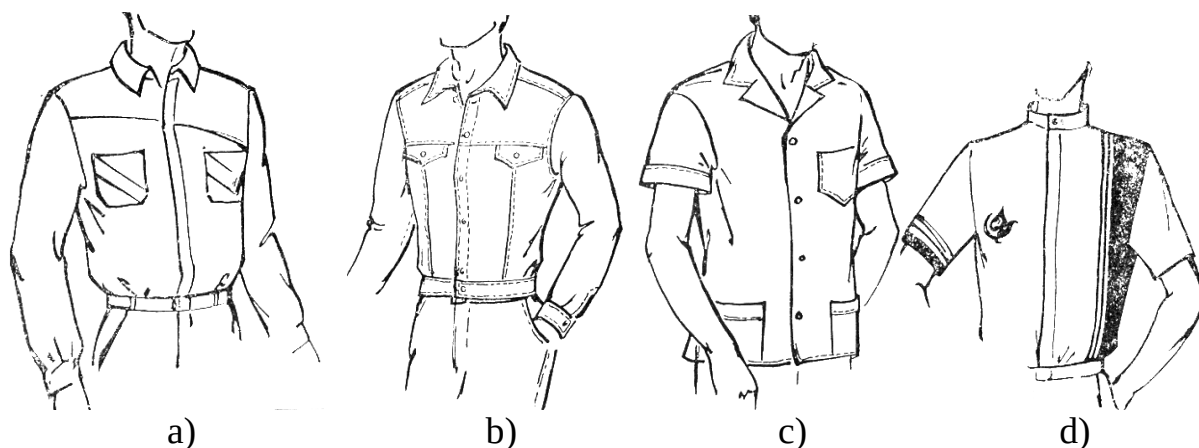
Ko'ylak ort boyin o'mizini hisoblash va qurish.	Bo'r, qalam chizg'ich.		$AA1 = S_{boy} : 3 + PSh_{boy.o'm} = 20,5 : 3 + 1,5$ $A1A2 = 0,15 S_{boy} + PV_{boy.o'm.} = 0,15 \times 20,5 + 0,9$ $Aa = 2,5$ $aa1 = AA1 - 1,7 = 8,3 - 1,7 = 2,5$
Ko'ylak old boyin o'mizini hisoblash va qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$aa3 = aa1 + 1,0 = 6,6 + 1,0$ $a3a4 = 2,5.$ $A2a5 = a1a5 = A1a1 : 2$ G
Ko'krak chizig'i boyicha old va ort bo'laklar kengligini hisoblash va qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$GG1 = Short + 30 \% Pk = 20,4 + 3,0 = 23,4$ $G1 G2 = Shel : 2 = 14,4 : 2$ $GG3 = Shel + 30 \% Pk = 19,2 + 3,0$ $G3G4 = Shel : 2 = 14,4 : 2$ $G2G4 : 2 G2 g = G1g2 = G4g1 = G3g4 = 6,8$
Ko'ylak ort yelka chizig'ini qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$TP = Vel.qiya + 2,5 = 48,9 + 2,5 = 51,4$ $A2 P = Shel + 0,9 = 15,5 + 0,9 = 16,4$ $A2P$ – to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi. $PP2 = PP1 : 2$ $P2a5$ to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi. (5-jadval).
Old yelka chokini qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$TP1 = Vpk = 45,5$ $a1$ $'1 = Shp + 0,9 = 15,5 + 0,9 = 16,4$ $P1a1$ – tutashtiriladi $P2a1$ old bo'lak yelka chizig'i.
Ort koketkani loyihalash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$AK = 5,5$ $KK1 = GG1 + 1,0 = 23,4 + 1,0 = 24,4$ $K1K2 = 2,5$ $KK2$ egri chiziq bilan birlashtiriladi.

Ko'ylak yeng o'mizini qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		g nuqtadan g G2 radius bilan, g1 nuqtdan 21G4 radius bilan yoy o'tkaziladi. G2 g2K2 – yoy bilan birlashtiriladi. G422P2 bilan birlashtiriladi. K1 P to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. P va P1 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi.
Ort bo'lak kengligi.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		NN1 = GG2 N1 va G2 nuqtalar birlashtiriladi. T1 nuqta G2 N1 chiziq bilan T nuqtadan o'tgan gorizontaal kesishgan joyda aniqlanadi. $T1 T2 = 1,5$
Ort bo'lak yon chizig'in aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		G2 G2 T2 B1 N1 nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.
Old bo'lak kengligini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		NN2 = GG4 G4 va N2 to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. $T2 T4 = T1 T2$
Old bo'lak yon chizig'ini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		G4, T4, B2 va N2 va N2 nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.
Yeng uzunligini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$O1O2 = 0,15 Sk + Peng.o'm + 1,5 = 0,15 \times 50,0 + 4,5 + 1,5 = 13,5$ $O1 N = Deng = 64 \text{ sm.}$ N nuqtadan o'ngga va chapga gorizontaal chiziqlar o'tkaziladi.

Yeng uchi kengligini aniqlash.	Boʻr, chizgʻich, oʻchirgʻich, masshtabli chizgʻich, sm.lenta.		$M1M2 = Obil + taxlama + bemalollik$ $qo'shimchasi \ M1M2 = 18,4 + 2,0 + 12,0 = 32,4$ $NM1 = M1 \ M2 : 2 + 1,3 = 32,4 : 2 + 1,3 = 17,5$ $NM2 = M1 \ M2 : 2 - 1,3 = 32,4 : 2 - 1,3 = 14,9$
Yeng qiyama kengligini aniqlash.	Boʻr, chizgʻich, oʻchirgʻich, masshtabli chizgʻich, sm.lenta.		$R1R2 = Oel + POel = 32,2 + 10,8 = 43,0$ $O2 \ R2 = R1 \ R2 : 2 + 0,6 = 43,0 : 2 + 0,6 = 22,1$ $O2 \ R2 = R1R2 : 2 - 0,6 = 43,0 : 2 - 0,6 = 20,9$
Yeng qiyamasini chizish.	Boʻr, chizgʻich, oʻchirgʻich, masshtabli chizgʻich, sm.lenta.		$R1$ va $O1$, $O1$ va $R2$ nuqtalar toʻgʻri chiziq bilan birlashtiriladi. $R1 \ O1 : 4 \rightarrow 1, 2, 3$ nuqtalar belgilanadi. $R2 \ O1 : 4 \rightarrow 4, 5, 6$ nuqtalar belgilanadi.
Yeng uchidagi qirgim va taxlama oʻrni belgilash.	Boʻr, chizgʻich, oʻchirgʻich, masshtabli chizgʻich, sm.lenta.		$M2 \ M3 = 4,6$ $M3 \ M4 = 10,0 \text{ sm.}$ $M3M5 = 4,0$ $M5M6 = 2,0 \text{ sm.}$
Yeng yon chiziqlarini chizish.	Boʻr, chizgʻich, oʻchirgʻich, masshtabli chizgʻich, sm.lenta.		$R1 \ M2$ va $R2, M1$ nuqtalar toʻgʻri chiziq bilan oʻzaro birlashtiriladi.

Erkaklar koʻylagi uchun model tanlashda va konstruksiyalashda gavda, qomat va figuraning xususiyatlari hisobga olinadi.

Ko'ylak klassik, sport, romantik uslubda bo'lishi mumkin. Bulardan tashqari ko'ylaklar kundalik, bayramona, uy uchun va harbiy turlarga bo'linadi.



125-rasm. Erkaklar ko'ylagining yoqa turlari: a-qirqma tik yoqali konstruktsiya; b-yaxlit bichilgan tik yoqali konstruktsiya; c-qaytarma yoqali konstruktsiya; d-tik yoqali konstruktsiya.

Ort, old va yeng bo'laklari asos konstruktsiya chizmasini chizish uchun hisoblar keltirilgan va chizmani chizish uchun ko'rsatmalar berilgan.

Erkaklar ko'ylagi uchun yoqalar yaxlit bichilgan tik yoqali, qirqma tik yoqali, tik yoqa (stoyka), qaytarma konstruktsiyali bo'lishi mumkin (125-rasm).

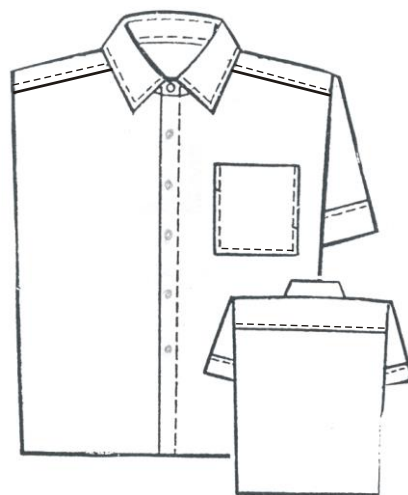
Yoqa o'lchami, shakli va bezagi modelga bog'liq. Bezak sifatida tasma, kant, tugma, krujevo va kashta qo'llaniladi.

Ko'ylak taqilmasi uning modelining asosiy belgisidan biridir. Taqilma yuqoridan pastgacha, ochiq holda boyin o'mizidan old bo'lakning o'rtasigacha yoki undan yuqoriroqda loyihalanishi mumkin (126-rasm).

Taqilmaga ishlov berish usuliga qarab qirqma va yaxlit plankada, old bo'lak bilan yaxlit bichilgan va qirqma adipli, yashirin holda loyihalanishi mumkin. Eng ko'p tarqalgan taqilma turi ko'ylak bortiga boyin o'mizidan etakkacha planka bilan ishlov berishdir. Adipli taqilma katta yoshdagi erkaklar uchun mo'ljallangan modellarda ko'p uchraydi. Ko'ylak tugmasining o'rnini o'ng old bo'lakda, izma esa chap old bo'lakda belgilanadi. Taqilma tugmaga, pistonga, ilgakka, bog'ichga, «molniya» ga taqilishi mumkin.

Erkaklar ko'ylagini modellashda unifikatsiyalangan bo'laklardan keng foydalaniladi. Katta bo'laklar (old, ort, yeng, koketka) bilan birga mayda bo'laklar ham unifikatsiyalangan bo'lishi mumkin. Bitta asos konstruktsiya asosida unifikatsiyalangan bo'laklarni almashtirish vositasida bir necha modellarni qurish mumkin. Cho'ntak, yoqa, qotirma bo'laklari ham unifikatsiyalangandir.

Erkaklar ko'ylagi ip, zig'ir, shoyi, jun, aralashgan tolali, sun'iy tola gazlamalardan tikiladi. Gazlama yemirilishga, yuvishga chidamli, kam g'ijimlanuvchan, kirishmaydigan, rangi o'chib ketmaydigan, havo o'tkazuvchan, suv shimadigan bo'lishi kerak.



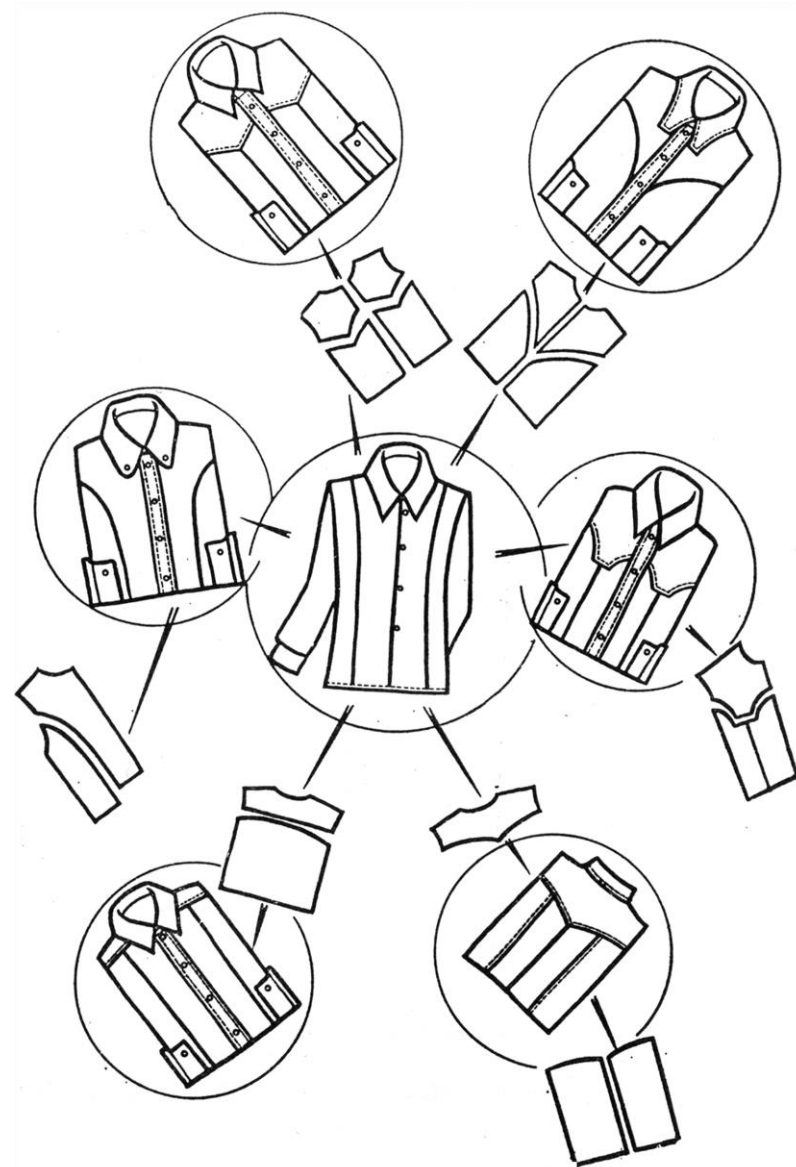
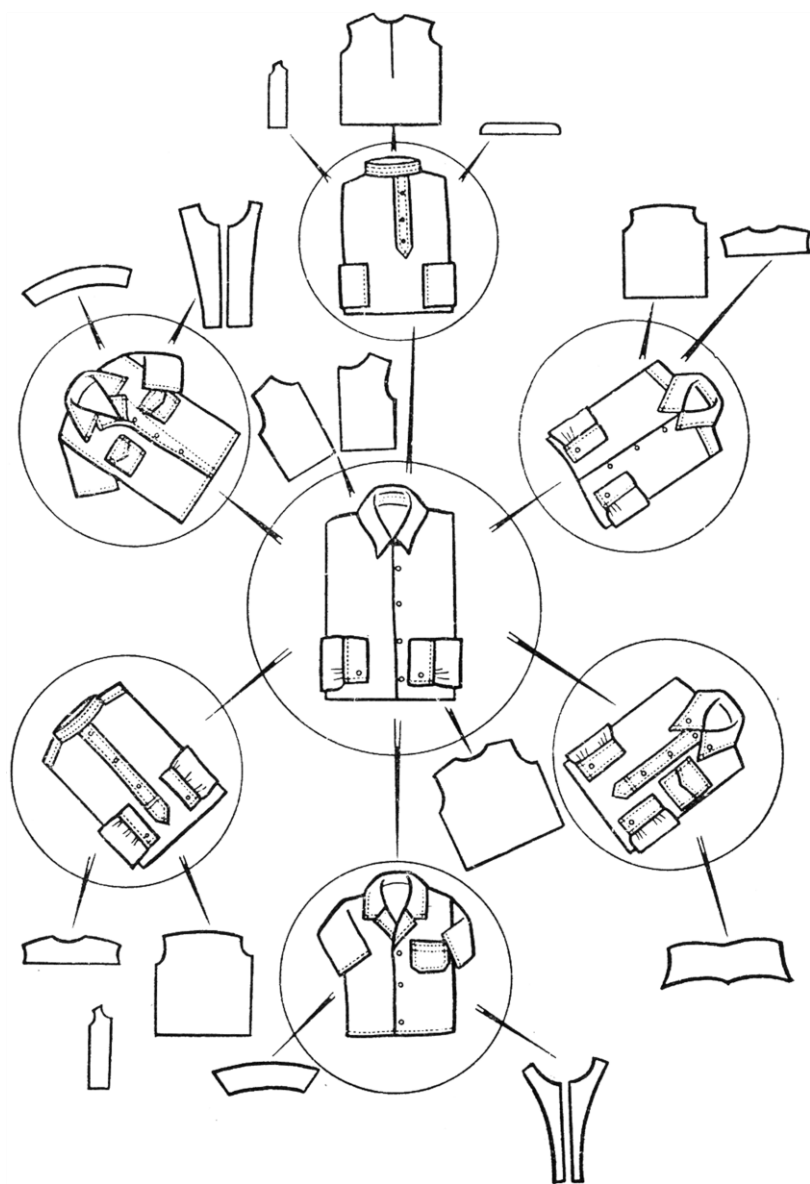
126-rasm. Ko'ylak taqilmasini modellash

Gazlamaga bunday xossalarni berish uchun ularga sun'iy qorishmalar bilan ishlov beriladi, poliefir va poliamid tolalar bilan qo'shib ishlab chiqariladi.

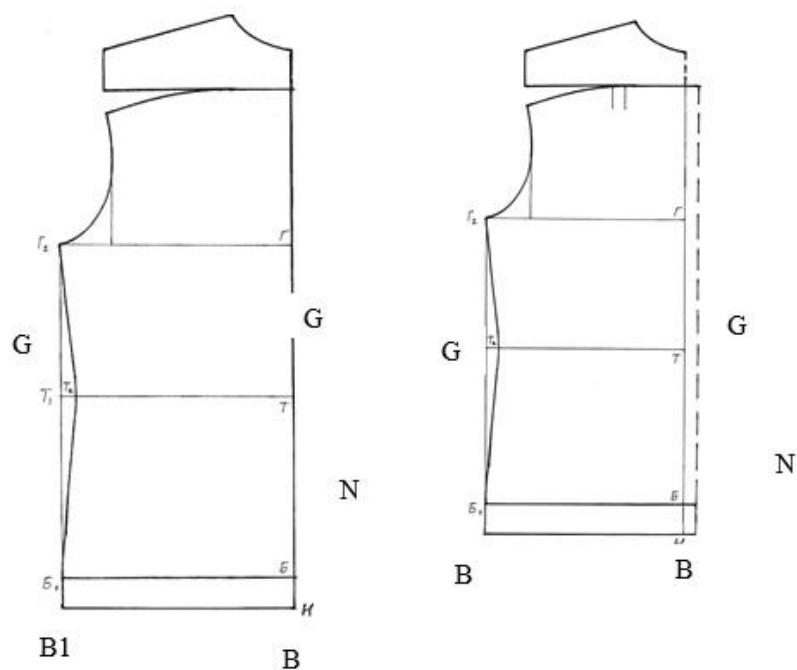
Erkaklar ko'ylagini modellash bosqichlari ko'ylak vazifasiga, uslubiy yechimiga (sport, klassik, romantik, milliy) bog'liq: erkaklar ko'ylagini modellash namunalari 127-rasmda ko'rsatilgan.

126-rasmda erkaklar ko'ylagining namunaviy varianti ko'rsatilgan. Bu ko'ylak kalta yengli, yoz mavsumi uchun mo'ljallangan, klassik uslubda bo'lib, turli yosh guruhlaridagi (kichik, o'rta, katta) erkaklarga tavsiya etiladi. Ko'ylak taqilmasi plankada 6 tugma va izmali bo'lib, yoqasi yaxlit tik qaytarma yoqali bo'ladi.

Chap tomonida bitta qoplama cho'ntak tikilgan. Yengi kalta va manjetli yoqa chetlari, taqilma plankasi va manjet chetiga bezak choki tikilgan. 7, 8, 9-rasmlarda erkaklar ko'ylagining old va ort bo'laklari model konstruktsiyasining chizmasi ko'rsatilgan.



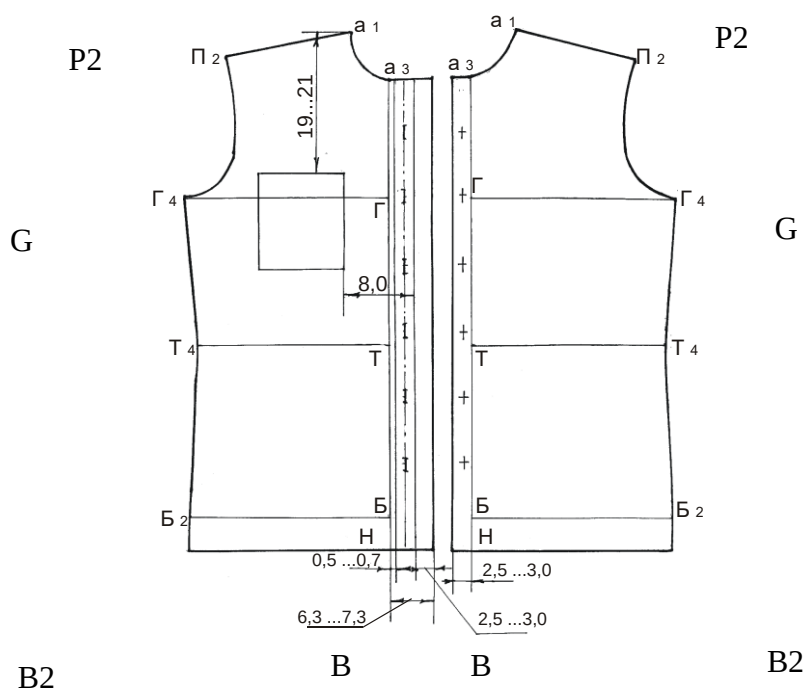
127-rasm. Erkaklar sorochkasini modellash namunalari



a)

b)

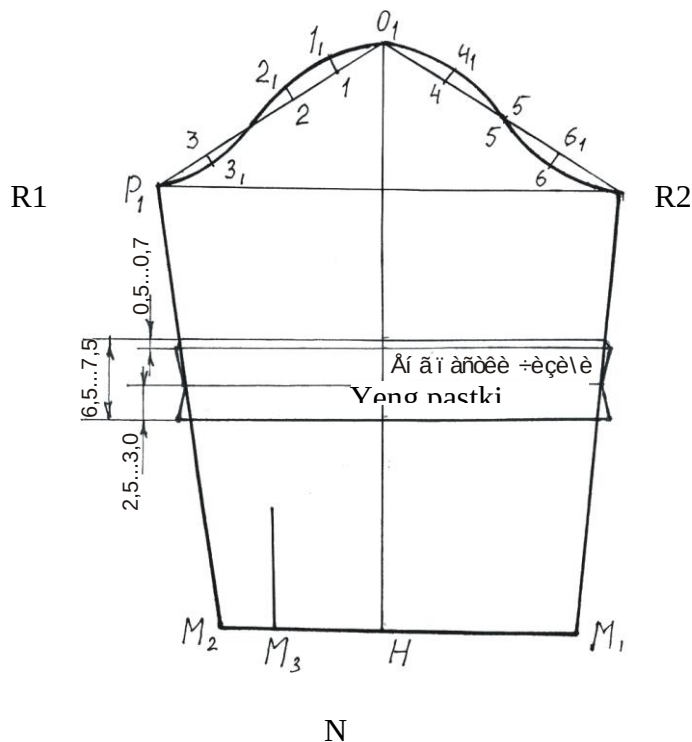
128-rasm. Ko‘ylak ort bo‘lak model konstruksiyasining chizmasi
a-taxlamasiz ort bo‘lak; b-koketka ulash qirqimida taxlama modellash.



a

b

129-rasm. Erkaklar ko‘ylagi old bo‘laklar model konstruksiyasining chizmasi



130-rasm. Ko'ylak yengini modellash

ERKAKLAR KOYLAGI UCHUN YOQA KONSTRUKSIYASINI CHIZISH

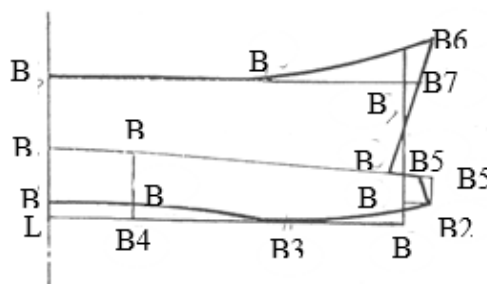
Yaxlit bichilgan yoqa konstruktsiyasini qurish tartibi (131-rasm).

Dastlabki ma'lumotlar: Oboyin = 41 sm, Pus. = 1,2 sm.

20-jadval.

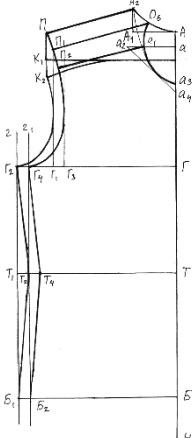
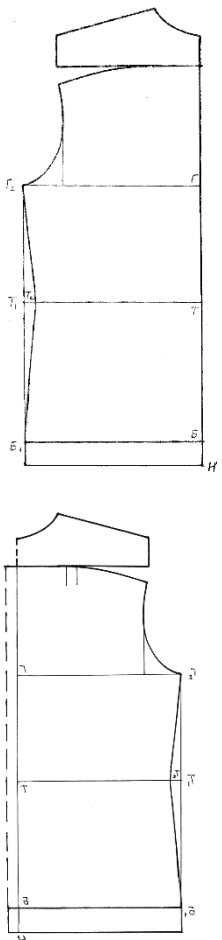
Konstruktiv bo'lak belgisi.	Siljitish yo'nalishi	Hisob formulasi va hisoblar	Konstruktiv bo'lak qiymati, sm.
AV-tik yoqa balandligi	Vertikal boylab yuqoriga.	$AV = 1,0 \text{ m.}$	1,0
VV1	Vertikal boylab yuqoriga.	$VV1 = 2,5 \dots 3,5$	2,5 ... 3,5
V1V2 yoqa qaytarmasi kengligi	Vertikal boylab yuqoriga.	$VV1 + 0,5 = 3,0 \dots 4 \text{ sm.}$	3,0 ... 4,0
AB	Gorizontaal boylab o'ngga.	$AB = 0,5 \text{ Oboyin} + 0,5 \text{ Pus} + 0,2 = 0,5 \times 41 + 0,5 \times 1,2 + 0,2 = 21,3$	21,3
BB1	Vertikal boylab yuqoriga.	$BB1 = 1,0$	1,0
B1B2 = bort kengligi.	Gorizontaal boylab o'ngga.	$B1B2 = \text{ko'ylak borti kengligi} = 1,2 \dots 2,0 \text{ sm.}$	1,2 ... 2,0
BB3	B nuqtadan chapga.	$BB3 = 7,0$	7,0
BB4	B nuqtadan chapga.	$BB4 = 15,5$	15,5
	V nuqtadan o'ngga.	V1 B40, B3, B2 nuqtalar egri chiziq bilan biriktiriladi.	
B2B5	Perpendikulyar boyicha yuqoriga.	$B2B5 = 1,5 \dots 2,0$	1,5 ... 2,0

B5 B50	Gorizontal boylab chapga.	$B5 B50 = 0,8$	0,8
B50 B6	Gorizontal boylab chapga	$B50 B6 = \text{bort kengligi} + (0 \dots 0,8) = 1,5 + 0,5.$	2
B41 B6		B41 va B6 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. V1 B41 B6 – yoqa ko'tarmasini (tik yoqani) bukish chizig'i.	
BB7	B nuqtadan yukoriga vertikal.	$BB7 \perp AB$	
B7 B70	O'ngga gorizontal boylab.	$B7 B70 = \pm (0 \dots 1,5).$	$0 \dots 1,5$
B7 B8	B7 nuqtadan chapga.	$B7 B8 = \frac{1}{2} \dots \frac{1}{3} V2 B7$	
B6 B60		B6B60 model boyicha aniqlanadi.	
		V2 B8 B60 – egri chiziq bilan birlashtiriladi.	

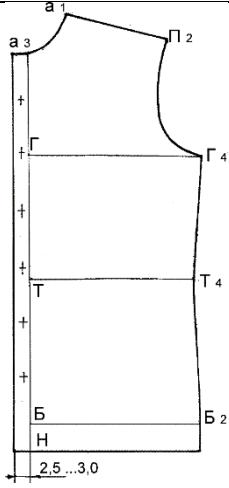
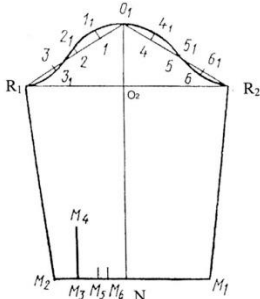
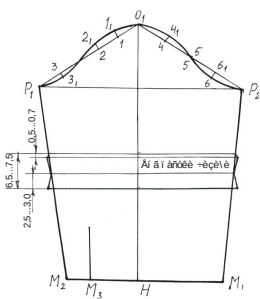
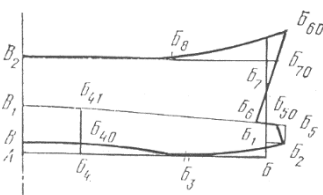


131-rasm. Ko'ylak uchun yaxlit bichilgan yoqa konstruksiyasi
«ERKAKLAR KO 'YLAGINI MODELLASH» BO'YICHA
TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
Erkaklar koylagining texnik chizmasini (old va ort tomondan ko‘rinishini) chizish	Qalam, qog‘oz, jurnal.		Erkaklar koylagining tashqi ko‘rinishini chizib olinadi.
Ko‘ylak chizmasiga yozma tavsif berish.	Qalam, qog‘oz, jurnal.		Misolga qaralsin.

Ko'ylakning asos konstruktsiya-sini tayyorlash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, asos konstruktsiya.		Erkaklar ko'ylagi asos konstruktsiyasining chizmasi T-42 moduldan olinadi. Buning uchun old va ort bo'laklardan alohida nusxa qilinadi. Chap va o'ng old bo'laklar ham alohida qilib tushiriladi.
Ko'ylak ort bo'lagini modellashtirish.	Kalka qog'oz, asos konstruktsiya.		Ko'ylak ort bo'lagi konstruktsiyasida koketka chizig'i ajratib, chizib olinadi. Ko'ylak uzunligi modelga muvofiq belgilanadi va model uchun xos uzunlik ort bo'yin o'rtasidan o'rta chiziq bo'ylab qoyiladi. Etak chizig'i chiziladi. (4, a-rasm). Ko'ylak ort bo'lagida koketka qirgimi bo'ylab taxlama loyihalansa, (4,b-rasm), ort bo'lak asos konstruktsiyasi o'rta chizig'i chap tomonga 2 sm. ga kengaytiriladi. (o'rta chiziq suriladi). Koketkani ulash qirgimida taxlama o'rni belgilanadi.

Chap old bo'lakda taqilmani modellash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Chap old bo'lakda taqilma plankasi modellanadi. Taqilma plankasi chap old bo'lak bilan yaxlit holda modellanadi. O'rta chiziqdan 6,5 sm o'lchab, planka chetki chizig'i chiziladi. Plankada chap va o'ng ziy chiziqlar o'rni, petlya o'rni belgilanadi. Planka chetidan o'ng ziygacha bo'lgan masofa 2,5 ... 3,0 sm, chap ziygacha bo'lgan masofa 5,5 ... 6,5 sm.
Chap old bo'lakda taqilma petlya (izma) o'rnini belgilash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Ko'ylak old bo'lagida petlyalar o'rni planka ziylari oralig'ida loyihalanadi. Buning uchun ziylar oralig'idagi masofaning o'rtasidan o'q chiziq o'tkaziladi. O'q chiziqda 6 ta izma vertikal holda belgilanadi. Petlya kattaligi tugma diametridan 0,3 . . 0,4 sm katta bo'lishi kerak.
Ko'ylak chap old bo'lagida cho'ntakni modellash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Chap old bo'lakda qoplama cho'ntak loyihalanadi. Cho'ntak o'lchamlari unifikatsiyalangandir. Cho'ntak o'lchamlari model boyicha aniqlanadi.
Ko'ylak o'ng bo'lagida taqilma haqqini belgilash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Ko'ylak o'ng old bo'lagi adip bilan yaxlit bichiladi. Adip o'rni o'rta chiziqdan chap tomonga 2,5-3,0 sm masofada belgilanadi. Adip konturi old bo'lak bilan yaxlit chizib olinadi.

Ko'ylak o'ng bo'lagida tugma o'rni belgilash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Ko'ylak o'ng old bo'lagida 6 ta tugma o'rni belgilanadi.
Ko'ylak yeng asos konstruktsiya-sini tayyorlash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Ko'ylak yeng asos konstruktsiyasi T-42 modulda ishlab chiqilgan. O'quvchilar yeng chizmasini qog'ozga tushirib oladilar. Asosiy konstruktiv chiziqlar: okat chuqurligi, yeng cho'qqi nuqtasi, tirsak nuqtasi tirsak chizig'i ham albatta ko'chiriladi.
Ko'ylak yeng konstruktsiya-sini texnik modellash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Yeng chizmasida cho'qqidan yeng uzunligi o'lchab qoyiladi. Yeng manjeti yaxlit bichilgani uchun yeng uzunligiga manjet kengligi ham qo'shiladi. Manjet chizmasida ziylar o'rni belgilanadi va to'g'ri chiziqlar bilan ko'rsatiladi. (6-rasm).
Ko'ylak yoqasi chizmasini qurish va texnik modellash.	Qalam, qog'oz, chizg'ich, tasma.		Ko'ylak yoqasi yaxlit bichilgan bo'lib, uning chizmasini chizish tartibi 7-rasmda va 1-jadvalda keltirilgan. Yoqa modeli misoldagidan farq qilishi ham mumkin. Bunday holda yoqa chizmasi mutaxassislik fanlaridan mavjud qo'llanmadan foydalanib chiziladi.

Ko'ylak bo'laklari konturlarini andoza uchun tayyorlash.			Ko'ylak bo'laklari model konstruksiyasining chizmalari yana bir bor tekshiriladi. Taxlama, ziylar o'rni belgilovchi kertiklar, cho'ntakni o'rnatish chiziqlari, izma va tugmalar o'ri yana bir bor tekshiriladi, tanda ipi yo'nalishi chiziladi. Bo'lak konturlari chizib chiqiladi va andozalar uchun tayyorlanadi.
--	--	--	--

Erkaklar ko'ylagini loyihalash bo'yicha ko'rsatmalar o'tgan mavzularda batafsil ko'rsatilgan. Shuningdek, o'tgan mavzularda erkaklar ko'ylakini modellash bo'yicha ham ko'rsatmalar keltirilgan bo'lib, o'tgan mavzularning davomidir. Yuqorida aytilganidek ko'ylak modeli tashqi ko'rinishi uning vazifasiga, mavsumiga, gazlama turiga, yosh guruhiga mos holda tanlanadi. Andoza tayyorlash uchun ayniqsa gazlamaning texnologik xossalari, tikish uchun tavsiya etilgan jihoz va uskunalar, modelning ommaviy yoki individual tartibda ishlab chiqarilganligi, ko'ylak modelining xususiyatlarini inobatga olish zarur.

Ko'ylak yon, yelka, yeng, o'miz qirqimlariga ishlov berish usuli bilan tikiladigan uskunalar, ishlab chiqarishda qabul qilingan texnologiya tartibi va ko'ylak vazifasiga bevosita bog'liq ravishda belgilanishi kerak.

Ko'ylak andozalarini tayyorlash uchun quyidagi dastlabki ma'lumotlar bo'lishi shart: model-konstruksiyasining chizmasi kiyim bo'laklarini yig'ish chizmasi, tikish uchun tavsiya etilgan materiallar xossalari haqqidagi ma'lumotlar. Konstruksiya chizmasida konstruktiv chiziqlar o'ri (ko'krak, bel, bo'ksa, o'rta chiziq, etak, yeng qiyamasi, chuqurligi, cho'ntak o'ri). Montaj kertiklar yon qirqimda (2 tadan) koketkani ort bo'lakka ulash qirqimida (tahlama o'rini ko'rsatuvchi kertik), yeng qiyamasida, taqilma plankasida va yeng yon qirqimida, (manjet ziylarini bukish o'ri) belgilanadi.

Andoza tayyorlash va bichish uchun tanlangan modelning tashqi ko‘rinishi rasmda

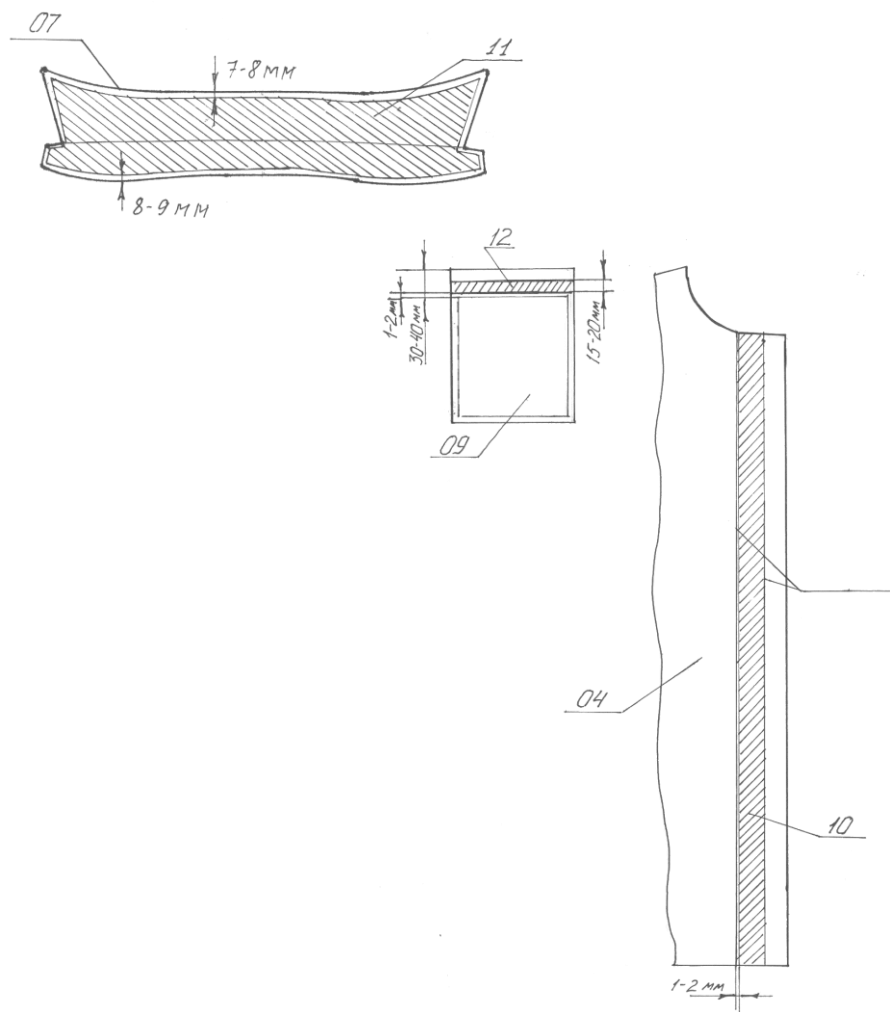


132-rasm: Erkaklar ko‘ylagi bo‘laklarining andozalarini qurish

ko‘rsatilgan.

Ko‘ylak uchun asosiy va qotirma andozalar ishlab chiqiladi. Asosiy andozalar yoqa, koketka, yeng, manjet, cho‘ntak bo‘laklari uchun, qotirma andozalar esa yoqa va taqilma plankasi uchun ishlab chiqiladi. Erkaklar ko‘ylagi bo‘laklarining andozalarini qurish va rasmiylashtirish tartibi 133-rasmlarda; chok haqlari qiymatlari 22-jadvalda, bo‘laklarda tanda ipining yo‘nalishi va undan mumkin bo‘lgan chetga og‘ish qiymatlari 3-jadvalda keltirilgan.

Andozalar birikuvchi qirqimlar uzunligi va konfiguratsiyasi bo‘yicha solishtiriladi va muvofiqlashtiriladi. Andozalar spetsifikatsiyasida bir kiyim komplektiga kiruvchi bo‘laklar tartibi va soni keltiriladi. Andozalar qirqilgach, texnik shartlar asosida rasmiylashtiriladi: Har bir bo‘lakka markirovka belgisi qoyib chiqiladi: kiyim nomi, razmeri, boyi, bo‘lak nomi, bichilgan bo‘laklar soni. Andozalarda tanda ipi yo‘nalishi va uning yo‘l qoyiladigan chetga og‘ish kattaligi, uloq tushadigan joylarda ularning minimal va maksimal kengligini ko‘rsatuvchi chiziqlar, nazorat kertiklar aniq ko‘rsatiladi.



133-rasm. Ko'ylak qotirma bo'laklari andozalarining chizmasi.

21-jadval.

ERKAKLAR KO'YLAGI ANDOZALARINING SPESIFIKASIYASI

Bo'lak nomi	Belgisi	Soni		Simmetrik belgisi
		Andozada	Bichishda	
Ustki koketka.	01		1	-
Ortki koketka.	02	1	1	-
Ort bo'lak	03	1	1	-
Chap old bo'lak	04	1	1	-
O'ng old bo'lak	05	1	1	-
Ustki yoqa	06	1	1	-
Ostki yoqa	07	1	1	+
Yeng	08	1	2	+
Cho'ntak	09	1	1	-
Planka qotirmasi	10	1	1	-
Ostki yoqa qotirmasi	11	1	1	-
Cho'ntak qotirmasi	12	1	1	-

Izoh; «+» belgisi simmetrik bo'lak ekanligini anglatadi.

22-jadval.

Erkaklar ko'ylagi bo'laklarining andozalariga qoyiladigan chok haqlari

Bo'lak belgisi	Bo'lak nomi	Qirqim nomi	Chok haqqi qiymati, sm.
01, 02	Koketka.	Boyin o'mizi	0,7 ... 0,8
		Yeng o'mizi	1,2
		Koketkani ort bo'lakka ulash qirqimi	0,7
		Koketkani old bo'lakka ulash qirqimi.	0,7
03	Ort bo'lak	Koketkani ulash qirqimi	0,7
		Yeng o'mizi	1,2
		Etak qirqimi	1,0
		Yon qirqim	1,2
04, 05	Old bo'lak	Koketkani ulash qirqimi	0,7
		Yeng o'mizi	1,2
		Etak qirqimi	1,0
		Yon qirqim	1,2
		Boyin o'mizi	0,7 ... 0,8
06, 07	Ustki va ostki yoqa.	Yoqa uchlari, cheti	0,7
		Yoqani boyin o'miziga ulash qirqimi	0,7 ... 0,8
08	Yeng	Yeng qiyamasi	1,2
		Yon qirqim	1,2
		Yeng uchi	Model konstruksiyasiga qaralsin.
09	Cho'ntak	Cho'ntak yon va pastki qirqimi	0,5
		Cho'ntak og'zi qirqimi	3,0

**KO'YLAK BO'LAKLARINING ANDOZALARIDA TANDA IPI YO'NALISHI
VA UNDA CHETGA OG'ISH QIYMATLARI**

Bo'lak belgisi	Bo'lak nomi	Bo'laklarda tanda ipi yo'nalishi (132-rasm).	Mumkin bo'lgan chetga chiqish (%).
01, 02	Koketka **	O'rta chiziqqa parallel	2*
03	Ort bo'lak	O'rta chiziqqa parallel	2
04	Chap old bo'lak.	Planka qirqimiga ort chizig'iga parallel	1
05	O'ng old bo'lak	Bort chizig'iga parallel.	1
06, 07	Ustki va ostki yoqa.	Yoqa uchlarini birlashtiruvchi parallel.	1
0,8	Yeng	Yeng cho'qqisidan o'tuvchi vertikal chiziqqa parallel.	2
09	Cho'ntak	Yon qirqimlariga parallel.	1

* Izoh: Jadvaldagi qiymatlar sidirg'a gazlamalar uchun berilgan. Katak va yo'l-yo'l gazlamalar uchun bu qiymatlar nolga teng.

** Izoh: Koketka tanda ipi yo'nalishi ort bo'lak yo'nalishi bilan mos tushadi, ba'zi hollarda koketka tanda ipi yo'nalishi uning pastki qirqimiga parallel yoki 45° burchak ostida o'tadi.

ANDOZALARNI GAZLAMAGA JOYLASH VA BICHISH

Gazlama tejamliroq ishlatilishi uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Masalan, katak yoki yo'l-yo'l gulli gazlamalarni bichish uchun mo'ljallangan bo'rlama tayyorlanganda, andozalarni shunday joylashtirish kerakki, kiyim tikilgandan keyin ham uning bo'laklaridagi rasmlar o'zaro mos tushsin. Velvet, chiyduxoba kabi tukli gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha bo'laklarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyim ko'p ishqalanadigan joylari yaltirab qoladi.

Gulsiz sidirg'a gazlamalarni bichishga mo'ljallangan bo'rlama tayyorlash uchun, andozalarni qarama-qarshi joylashtirsa ham bo'ladi. Agar bichiladigan gazlama yo'l-yo'l yoki katak bo'lsa, tikilayotganda yo'llari yoki kataklarini to'g'ri keltirish uchun bo'laklar mo'ljallangandan ko'ra kattaroq qilib bo'rlanadi. Ort ustki koketka bo'laklarida tanda ipi yo'nalishi ustki yoqa va cho'ntak ipi o'rta chizig'igaa parallel, koketkani ort bo'lakka ulash qirqimiga parallel yoki unga 45° ostida joylanishi kerak. Bunda ostki koketka tanda ipi yo'nalishining ustkisi bilan mos tushmasligi ham mumkin (134-rasm).

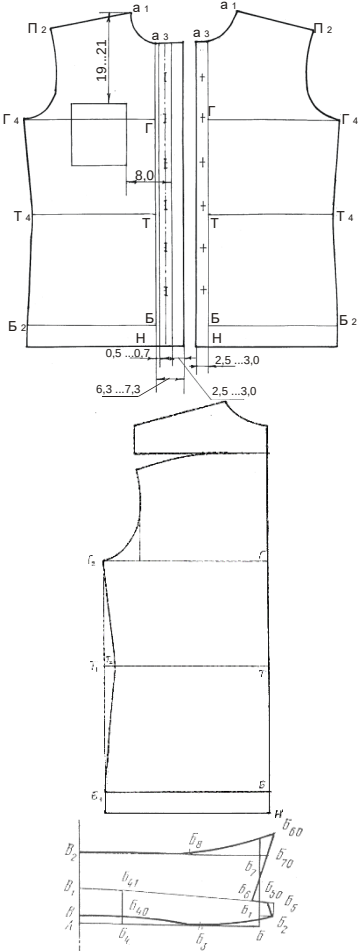
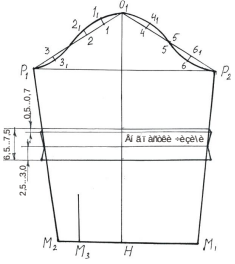
Ko‘ylak old va ort bo‘lak andozalari tanda ipi boylab nihoyatda (juda) aniq bo‘lishi kerak.

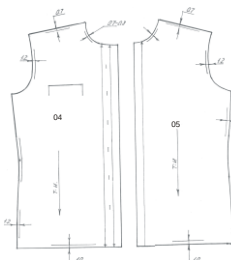
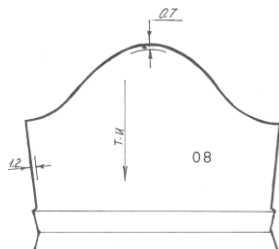
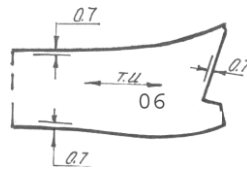
Andozalar bo‘rlama ustiga zich joylashtiriladi, avval katta bo‘laklar qo‘yilib va ular orasiga mayda bo‘laklar joylashtiriladi. Joylashmadan chiqinda ham chiqishi uchun ostki yoqaga, yengga uloq qo‘shiladi (134-rasm), yaxlit yoqa tik qismidan alohida bichilishi mumkin.

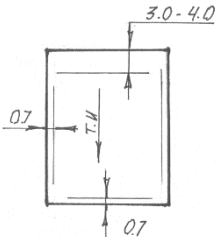
Andozalar gazlama ustiga joylashtirilgach, bo‘rlanadi. Bo‘r chizig‘ining qalinligi 1-2 mm dan oshmasligi kerak.

Bichishga mo‘ljallangan gazlama ko‘rikdan o‘tkaziladi, nuqsonlari aniqlanadi, dekatirovka qilinib dazmollanadi.

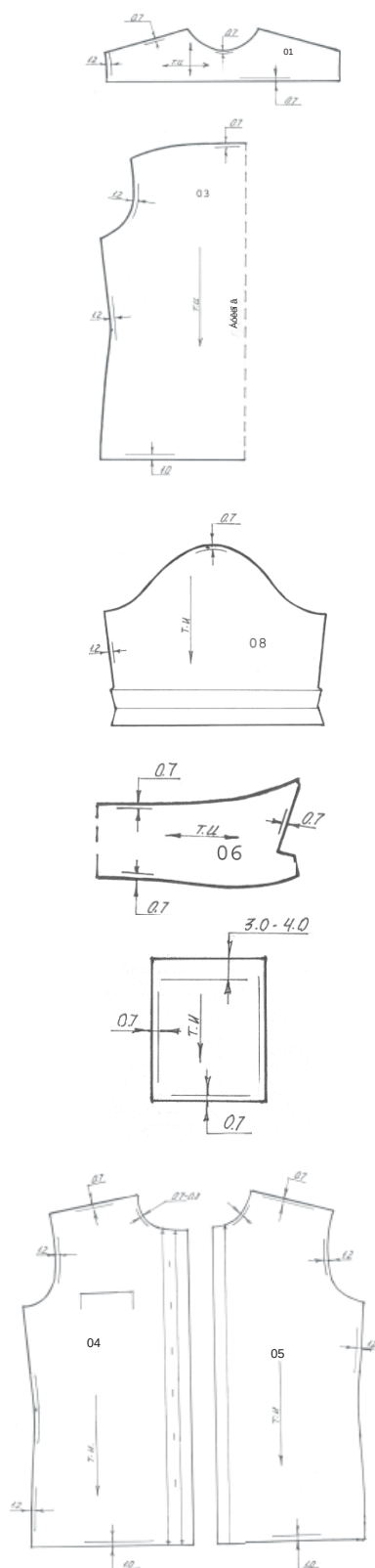
«ERKAKLAR KOYLAGI ANDOZALARINI TAYYORLASH, GAZLAMAGA JOYLASHTIRISH VA BICHISH» BO‘YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
Ko‘ylak bo‘laklarini model konstruktsiya chizmasidan ko‘chirish.	T.43.modul da ishlatilgan model konstruktsiya chizmasi.		T-47 modulda ko‘ylak model konstruktsiya chizmasidan kalka qog‘oz vositasida yoki bigiz orqali ko‘ylak bo‘laklari (ort, old bo‘lak, koketka, yeng va yoqa) alohida tushiriladi (ko‘chiriladi). Bunda har bir bo‘lakka tegishli kertik va ichki asosiga konstruktiv chiziqlar tushiriladi.
			

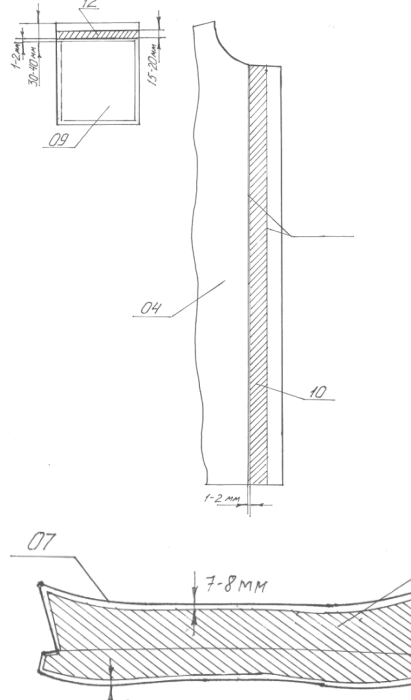
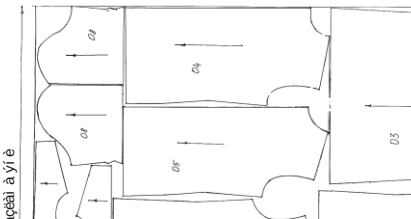
Ko'ylak bo'laklariga texnologik ishlov berish usulini aniqlash.	Kalka qog'oz, bigiz, qalam.		Ko'ylak bo'laklarining yig'ma chizmasi va asosiy texnologik uzellariga ishlov berishning sxemasi o'rganib chiqiladi.). Ishlatiladigan asbob va jihozlar ko'rsatiladi. Qirqimlar boyicha chok haqqi miqdori aniqlanadi. Chok haqqi miqdorini tanlashda texnologik ishlov berish usli va material xossalari inobatga olinadi.
Ort bo'lak andozalari (ostki va ustki koketka ort bo'lak) chizmasiga chok haqqi qiymatlarini qoyib chiqish.	Qog'oz, qalam sm. lenta, tasma, chizg'ich.		Chok haqqi qiymatlari ko'ylak model-konstruktsiyasidan ko'chirib olingan bo'laklari konturlari boylab qoyib chiqiladi va andoza konturlari chiziladi. Chok haqqi qiymatlari 22-jadvalda keltirilgan. Sitiluvchan gazlamada chok haqqi 1-5 mmgacha ko'proq olinadi.
Chap old bo'lak va o'ng old bo'lak andozalarini chizish.			Chap old va o'ng old bo'lak bo'laklari konturlari boylab chok haqqi qiymatlari qoyib chiqiladi va andoza konturlari chiziladi. Taqilma plankasi ziylari o'rnida yon chokda kertiklar belgilanadi. Izma, tugma, cho'ntak o'rinlari belgilanadi. Chok haqqi qiymatlari 22-jadvalda keltirilgan.
Yeng andozasini tayyorlash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm.lenta, tasma.		Ko'chirib olingan yeng chizmasi konturlari boylab chok haqqi qoyib chiqiladi va yeng andozasi tayyorlanadi Andozaga manjet hosil qiluvchi chiziqlar o'rni (ziy chiziqlari) ham qoyib chiqiladi. Yeng bo'laklarida chok haqqi qiymatlari 22-jadvalda berilgan.
Yoqa andozasini tayyorlash.	Chizg'ich, qalam, qog'oz, sm.lenta, tasma.		Ko'chirib olingan yoqa chizmasi konturlari boylab chok haqqi qoyib chiqiladi va yoqa andozasi tayyorlanadi. Yeng bo'laklarida chok haqqi qiymatlari 22-jadvalda berilgan.

Choʻntak andozasini tayyorlash.	Chizgʻich, qalam, qogʻoz, sm.lenta, tasma.		Choʻntak boʻlagi konturlari boylab chok haqqi qoyib chiqiladi. Choʻntak ogʻzi qirqimi boyicha 3 sm yon va pastki qirqimi boyicha esa $0,5 \div 0,6$ sm buklov haqqi beriladi.
Andozalarni qirqib olish.	Qaychi.		Andoza konturlari chetlaridan bir oz qoyim qoyib (1,5 mm) qirqib olinadi. Bunda qirqimning silliqiligiga eʼtibor beriladi.
Koʻylak boʻlaklarining birikuvchi qirqimlarini tekshirish.	Qaychi.		Birikuvchi boʻlaklar qirqimlari (boyin oʻmizi, koketka qirqimlari, yon qirqim) uzunliklari va konturlari oʻzaro muvofiqligi boyicha tekshiriladi. Qirqim uchlariga chokning qaysi tomonga dazmollanishiga qarab aniqlik kiritiladi.

Ko'ylak
bo'laklari
andozalarini
rasmiylash tirish.



Andozalarga quyidagi belgilar
kiritiladi. (133-rasmga qarang).
-andoza nomi (asosiy, astar);
-kiyim nomi;
-bo'lakning spetsifikatsiyasi
boyicha tartib raqami;
-bo'lak nomi;
-chok haqqi qiymati;
-tanda ipi yo'nalishi;
-kertiklar o'rni (kertik eni 2-3 mm,
uzunligi 5-7mm.)

Ko'ylak qotirma andozalarini tayyorlash.			Chap old bo'lak taqilma planka qotirmasi, ostki yoqa qotirmasi, cho'ntak og'zi qotirmasining asosiy bo'laklar andozalaridan foydalanib chiziladi.
Gazlamani namlab dazmollash (dekotirovkalash).	Dazmol, suv purkagich.		Gazlama namlanib, o'rish (tanda) ipi yo'nalishida dazmollanadi.
Gazlama nuqsonlarini aniqlash, boyi va enini o'lchash.	Bo'r.		Gazlamaning o'ng tomonidan tekshirib chiqiladi, nuqsonlar bor joylari bo'r bilan belgilab qoyiladi.
Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish.	Bichuv stoli, andozalar kamileti.		Bichuv stoli ustiga gazlama yalang qavat qilib to'shaladi.
Gazlamaga ko'ylak bo'laklarini joylashtirish.			Ko'ylak bo'lak andozalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'lak tanda ipi yo'nalishi gazlama o'rish ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi shart. Gazlama tanda ipidan mumkin bo'lgan chetga og'ish kattaligi 23-jadvalda keltilgan.
Joylash tirib bo'rlash.	Bo'r, yuk.		Andoza konturlar uchi o'tkirlangan bo'r yordamida bo'rlanadi. Bunda: A) bo'r chiziqli qalinligi 0,1 sm dan oshmasligi kerak; B) chiziqlar andoza konturi bilan mos tushishi kerak. C) ko'ylak bo'laklar oralig'ida 0,5 sm joy qoldirish kerak.

Ko'ylak bo'laklarini qirqib olish.	Qaychi.		Ko'ylak bo'laklari o'tkir qaychi bilan qirqib olinadi va taxlanadi.
Qotirma bo'laklarini bichish.			Yoqa, planka va cho'ntak qotirmasi flizilendan qirqib olinadi.
Bichilgan bo'laklarni tekshirib ko'zdan kechirish.			Bichilgan bo'laklar 21-jadvaldagi andozalar spetsifikatsiyasi boyicha tekshirib taxlanadi.

«Ko'ylak» andoza bo'laklari bichib tayyorlangandan keyin, ko'ylak mayda bo'laklariga ishlov berish boshlanadi.

Erkaklar ko'ylagi yozgi mavsumga mo'ljallangan bo'lib, yosh va o'rta yoshli erkaklarga tavsiya etiladi. Bu ko'ylak paxta, shoyi, sun'iy, lavsan, polatnolar ishlatiladi. Ko'ylakni yoqasi alohida yaxlit bichilgan bo'lib, yoqa chetlariga bezak baxyaqator yurgaziladi. Ko'ylakni old bo'lak orqa qismi koketka bilan ishlangan. Old bo'lak chap ko'krak qismida yaxlit bichilgan qoplama cho'ntak mavjud. Yeng uchi qirqimi, o'zidan bukma manjet chiqarib tikiladi. Old bo'lak taqilma qismiga 6 dona tugma qadalgan. Ko'ylakni etak qismi qirqimi ichiga olib bukib tikilgan.

Erkaklarning «ko'ylak» sini tartib bilan tikishga kirishiladi. Avval taqilmasiga ishlov beriladi, so'ngra mayda qismlari – yoqa, manjetlar, yeng qirqimlari, yelka qirqimlari va yeng uchlariga ishlov beriladi. Yelka qirqimlari biriktirib, yoqa o'tkazib tikiladi. Yengni yeng o'mizining ochish va yopiq holatida ko'klab o'tkazish mumkin.

Agar ochiq yeng o'miziga yengni ko'klab o'tkazilsa yeng qirqimlari bilan ko'ylak yon qirqimi bir vaqtda tikiladi. Yengni o'mizga, yeng boshiga yengil burma bergan holda ko'klab o'tkaziladi va tikiladi. (Yeng o'miziga nisbatan yeng 2-3 sm kengroq bo'lishi kerak.). Agar yopiq yeng o'miziga yeng o'tkazilsa yengning biriktirma choki ko'ylak yon qirqim choki bilan yonma-yon joylashtiriladi. O'mizga yeng bilan o'rab tikiladi (chok ko'ylak ustida bo'ladi). Yelka, yon qirqimlarini tikishda orqa bo'lak bilan o'rab tikiladi. Ko'ylakni quyidagi tartibda dazmollanadi: yoqa, bukma manjetlar, yeng va ko'ylakni qolgan joylari.

YOQA TIKISH

Yoqa o‘miziga ulanish usuliga qarab o‘tkazma va yaxlit bichilgan bo‘lishi mumkin. Yoqa tayyorlash ikki bosqichdan iborat bo‘ladi.

Yoqa tayyorlash.

Yoqani yoqa o‘miziga o‘tkazish.

Erkaklar va o‘g‘il bolalar ko‘ylagini ustki va ostki yoqasi orasiga qo‘shimcha qatlam yopishtiriladi. Keyingi qo‘shimcha qatlamning chetlari yoqaning ag‘darma chokiga qo‘shib tikilishi kerak.

Qaytarma bilan ko‘tarmasi yaxlit bichilgan yoqa ag‘darma chok bilan tikilib olgandan keyin qo‘shimcha qatlamga yoqa qaytarmasining ko‘tarmaga o‘tish chizig‘i boylab, yoqa uchlariga 3-4 sm yetmaydigan qilib yelim uqi qoyiladi. Ustki yoqa qo‘shimcha qatlam bilan birga yoqa o‘miziga o‘tkaziladi. Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o‘tkazilgan chokni yopadigan qilib bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi va yoqa tayyor bo‘lgandan keyin qaytarmaning ko‘tarmaga o‘tish chizig‘i bo‘ylab baxyaqator yurgiziladi.

Kiyimning yoqasi, bortlari, cho‘ntak qopqoqlari manjetlarini turg‘unlik berish uchun ularga yelim qoplangan xilma-xil qotirmalar ishlatiladi. Bunday qotirmalar kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan xlorli eritmalarga, sovun eritmasiga, qaynatishga va yuvishga chidamli bo‘ladi. Bu qotirmalar kiyim tashqi ko‘rinishini yaxshilaydi va berilgan dastlabki shaklni uzoq vaqt saqlay oladigan bo‘ladi.

KO‘YLAK QOPLAMA CHO‘NTAGIGA ISHLOV BERISH

Cho‘ntak uch turga bo‘linadi: qirqma, chokdagi va qoplama cho‘ntaklarga.

Ko‘ylaklar cho‘ntaglarida ko‘rinma bo‘ladi. Cho‘ntakning hamma bo‘laklari asosiy materialdan bichiladi. Erkaklar ko‘ylagidagi qoplama cho‘ntaklarni tikishda cho‘ntaklar bo‘laklarga birikma yoki quyma choklar bilan ulanadi.

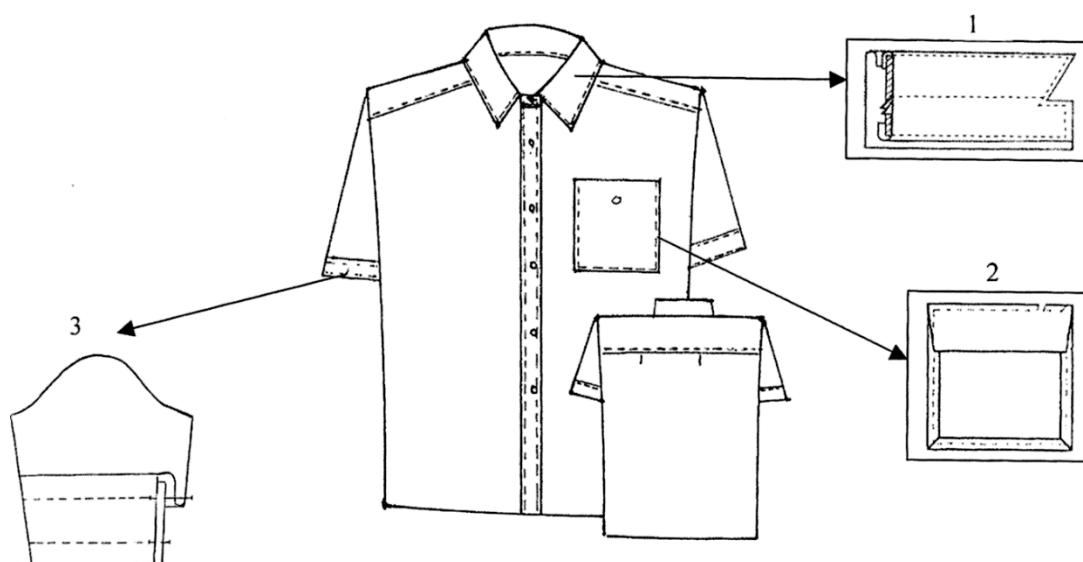
Qoplama cho‘ntakni asosiy bo‘lakka kasetali yarim avtomatda bostirib tikish ham mumkin.

Oddiy qoplama cho‘ntak yon va past tomonlaridan qotirish uchun qoyim qoldirib bichiladi.

Qoyim eni cho‘ntak chetidan asosiy bo‘lakka tikish baxyaqatorigacha bo‘lgan masofaga 1-1,5 sm qo‘shib tikiladi.

Cho‘ntakni asosiy bo‘lakka tikish bezak baxyaqatori cho‘ntak chetidan 0,5 sm ichkaridan o‘tsa yon va pastki tomonlaridan qayirish uchun $0,5 + (1 \pm 1,5)$ sm; ya’ni 1,5 – 2,0 sm qoyim qoldiriladi.

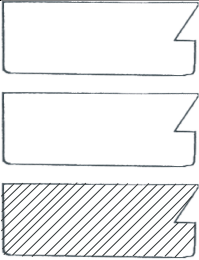
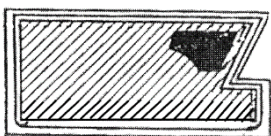
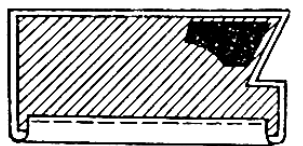
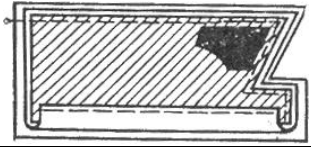
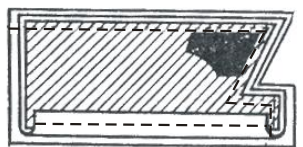
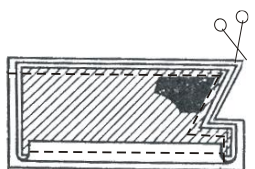
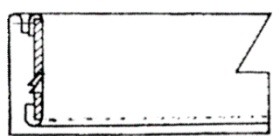
Cho‘ntakning yuqori chetidan qayirish uchun 4-5 sm qoyim qoldiriladi.

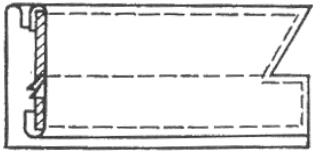
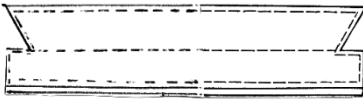
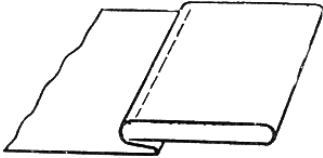
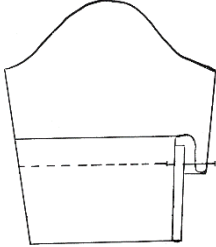


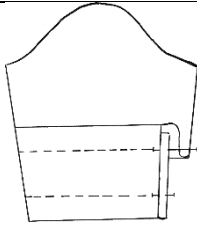
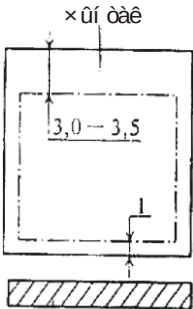
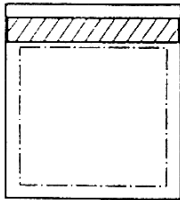
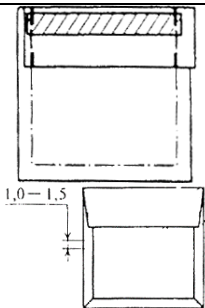
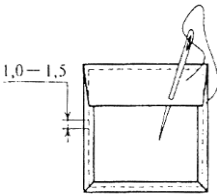
135-rasm. Erkaklar koylagining umumiy ko‘rinishi
1-yoqaga ishlov berish; 2-cho‘ntakka ishlov berish; 3-eng uchiga ishlov berish

**«KO‘YLAK MAYDA BO‘LAKLARIGA ISHLOV BERISH»
BO‘YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Yoqa tikish			
Bichilgan bo‘laklarni tekshirish.	Qaychi, sm. lenta.		1 ta ustki yoqa, 1 ta ostki yoqa va 1 ta qotirma (flizelin) bichiq notekisliklarini qirqib tashlash.

			
O'ng va teskari tomonlarni aniqlash.			Teskarisiga qaraganda o'ng tomonida bosma gullar aniqroq ko'rinadi. To'qima nuqsonlar teskari tomonga chiqariladi. Eng qimmatli iplar o'ng tomonga chiqariladi.
Ustki yoqaga yelim qotirma yopishtirish.	Dazmol, suv purkagich.		Ustki yoqaga yelimli qotirmaning yopishtirayotganda, qotirmaning qirqimlari ustki yoqa qirqimlariga 5-7 mm yetmasligi kerak.
Ustki yoqani pastki qirqimini bukib tikish.	Universal mashina.		Ustki yoqa ko'tarmasining pastki qirqimini qotirma yopishtirilgan tomonga bukib tikiladi. Chok haqqi 0,6 sm.
Yoqa bo'laklarini ko'klash.	Qo'l ignasi, angishvona, qaychi.		Ustki va ostki yoqaning o'ng tomonlarini ichkariga qaratib qoyiladi, qirqimlarini tekislab uzunligi 10 mm to'g'ri qaviqlar bilan ko'klanadi.
Yoqani ag'darma chok bilan tikish.	97, 1022 kl, tikuv mashinalari.		Yoqa uchlarida ustki yoqadan solqi hosil qilib yoqaning yon va qaytarma tomonlarining kengligi 5-7 mm ag'darma chok bilan tikiladi (har 10 mm ga 4-5 baxya to'g'ri keladi).
Ko'klash iplarini olib tashlash.	Qaychi.		Ko'klash qaviqqatorini kertib chiqish va iplarini olib tashlash.
Chok haqqini qirqib tashlash.	Qaychi.		Burchaklar chok haqqidan 2-3 mm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi.
Yoqani o'ngiga ag'darish.	Dukcha.		Yoqa o'ngiga ag'dariladi, burchaklari va choklari tekshiriladi.

Yoqa ziyini ko'klash.	Qo'l ignalari, angishvona, qaychi.		Ustki yoqadan 1-2 mm kant chiqarib, ostki yoqa tomonidan to'g'ri yoki qiya sirma qaviqlar bilan yoqa ziyi ko'klanadi. Qaviq uzunligi 5-7 mm.
Yoqani dazmollash.	Dazmol, dazmol mato, suv purkagich.		Yoqaning ostki tomonidan dazmol mato qoyib dazmollab yupqalashtiriladi.
Bezak baxyaqator yuritish.	97, 1022 kl. tikuv mashinalari.		Modelga ko'ra yoqa cheti boylab bezak baxyaqator yuritiladi.
Ziy ko'klash iplarini olib tashlash.	Qaychi, dukcha.		Qaviqqatorni kertish va iplarni olib tashlanadi.
Yoqaga oxirgi ishlov berish.	Dazmol mato.		Yoqaga dazmol mato qoyib, o'ng va teskari tomonlaridan dazmollab yupqalashtirish.
II. Yengni tikish			
2.1. Yeng uchi qirqimini bukib ko'klash.	Nina, ip.		Yeng uchi teskariga 0,7-1,0 sm bukish chizig'i boylab yana bukib ziydan 0,1-0,2 kenglikda ko'klanadi.
2.2. Yeng uchi qirqimini bukib, manjet hosil qilib tikish.	Universal mashina.		Yeng uchi qirqimi bukib ko'klangan 0,1-0,2 sm kenglikda tikiladi.
2.3. Ko'klash iplarini olib tashlash.	Qaychi.		Ko'klash qaviqqatori kertib chiqiladi va iplari olib tashlanadi.
2.4. Yengni dazmollash.	Dazmol, dazmol mato, suv purkagich.		Yengning ostki tomoniga dazmol mato qoyib, dazmollab yupqalanadi.
2.5. Yeng pastlarining ziy qirqimini tikish.	Universal mashina.		Yeng pastlarining ziy qirqimini 0,1 sm, kenglikda bezak baxyaqator yurgiziladi.

			
III. Cho'ntak tikish			
3.1. Bichilgan bo'laklarni tekshirish.	Qaychi, sm.lenta.		1 ta ustki cho'ntak, 3,0 – 3,5 sm qoyib bichilgan 1 ta qotirma (flizilin) bichiq notekisliklari qirqib tashlanadi.
3.2. Cho'ntak ziy qirqimiga qotirma yopishtirish.	Dazmol.		Qotirma pastki tikish haqqiga 0,1-0,2 sm yetkazmay yopishtiriladi.
3.3. Cho'ntakning yuqori va yon qirqimlariga ishlov berish.	Shablon, sm. lenta, dazmol.		Cho'ntakning shablonga kiygizib, yuqorigi qirqimi belgilangan chiziq boylab avval 0,3 sm, so'ng – 2-2,5 sm kenglikda bukib ichkariga qaratib dazmollanadi. Cho'ntak yon qirqimlari ham 1,0 – 1,5 sm kenglikda bukib ichkariga qaratib dazmollanadi.
3.4. Cho'ntakni ko'klash..	Nina, ip, dazmol.		Cho'ntakning buklangan joylari vaqtincha to'g'ri sirma qaviqlar bilan ko'klanadi va cho'ntak dazmollanadi. Iplar olib tashlanadi va namlab quriguncha dazmollanadi.

KIRITMA VA KOKETKALARNI TIKISH

Kiyim old va ort bo'laklarini bezash uchun turli koketkalar bo'ladi. Ular to'g'ri, oval, murakkab shaklda bo'ladi. Bu bo'laklar asosiy bo'laklarga biriktirma, quyma yoki bostirma chok bilan tikilishi mumkin. To'g'ri yoki oval shakldagi

koketkalar ni asosiy bo‘lakka bostirma chok bilan ulashda ularni o‘ngini ichkariga qaratib, qirqimlarni tekislab quyiladi 1,5 sm chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari yo‘r malanadi so‘ngra koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Modelga ko‘ra bezak baxyaqator bo‘lsa o‘ngi tomonidan yuritiladi. Erkaklar ko‘ylagi koketkalar ni tikish ko‘p hollarda ichki chok bilan tikiladi.

Koketkani asosiy bo‘lakka quyma chok bilan ulashda, koketka o‘ngi tomonidan bukish chizig‘ida, asosiy bo‘lakda esa koketkaning birlashtirish chizig‘i belgilanadi. Koketka belgi chiziq bo‘ylab bukib, maxsus andoza yordamida dazmollanadi. Tayyor koketka asosiy bo‘lak belgilangan chizig‘iga koketka ziyini to‘g‘rilab bostirib tikiladi.

KO‘YLAKLAR CHO‘NTAKLARINI TIKISH

Cho‘ntaklar uch turga qirqma, qoplama va chokdagi cho‘ntaklarga bo‘linadi. Ko‘ylak cho‘ntaklarida ko‘rinma bo‘lmaydi. Cho‘ntakning hamma bo‘laklari asosiy materialdan bichiladi.

Erkaklar ko‘ylagidan ko‘ylagidagi qoplama cho‘ntaklarni tikishda cho‘ntaklar bo‘lakka biriktirma yoki quyma choklar bilan tikiladi. Qoplama cho‘ntak asosiy bo‘lakka ulanadi. Koketka bichiq bo‘laklari: ustki va ostki (koketka usuli to‘g‘ri) orqa koketka. Astar koketkani ulab tikish mumkin. 0,5 sm chokda va ulangan chokni yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Bundan tashqari koketka modelga muvofiq relefli, taxlamali, vitochkali va murakkab usulda bo‘lishi mumkin. Koketka orqa bo‘lakka bir necha usulda biriktirib tikilishi mumkin.

Quyi koketkaning teskari tarafiga belning bir qismi yuz tarafidan yuqori qilib qoyiladi, yuqori koketkani esa yuz tarafi bilan pastga qoyiladi. Ushbu 3 ta bo‘lakning kesilgan joylari to‘g‘rilanib 0,7 sm kenglikda tikiladi. Ko‘ylakning modeliga qarab belga tikilayotganda har xil burmalar qilish mumkin. Yuqori va quyi koketkalar dazmollanadi.

Yuqoridagilar qaytariladi, lekin koketkalar belga tikilgandan keyin yuqori koketkaning tepa qismi bukiladi va koketkaning yuz tarafiga tikilgan joydan 0,1-0,3

sm kenglikda qatorlar qoyiladi. So'ngra pastki koketka yuqoriga bukiladi va koketkalar dazmollanadi.

Yuqori va quyi koketkalarining chetlari 0,1 sm teskari tarafga bukiladi, belning qismi ular orasiga qoyiladi. Moslama yordamida yuqori koketka 0,1 sm kenglikda tikiladi va dazmollanadi.

TAQILMAGA ISHLOV BERISH

Erkaklar ko'ylaklarining old qismida taqilmalar mavjuddir.

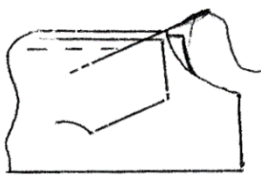
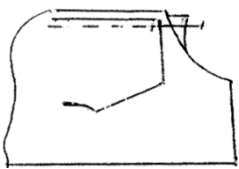
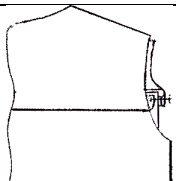
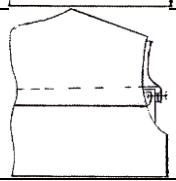
Adipi old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo'laklar o'rtasini belgilovchi chiziq yoki kertmalar qoyiladi. Yaxlit adipning ichki qirqimlari alohida qirqilgan adipdan tikiladi. Bort belgi chiziq boyicha bukilib, yuqori va pastki bort burma choklari ag'darma chok bilan tikiladi, chok haqqi qirqiladi va o'ngi tomonga ag'darib dazmollanadi.

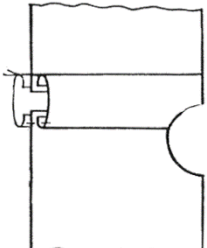
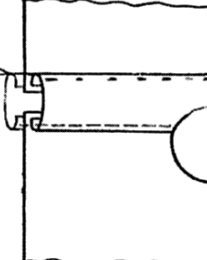
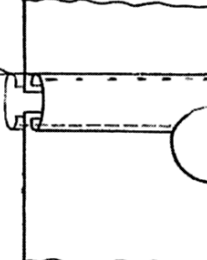
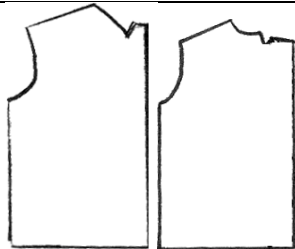
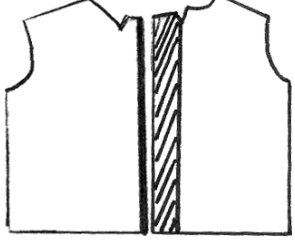
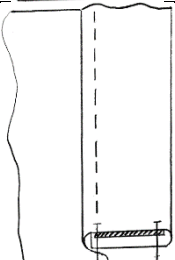
Bortga adip qoyib tikishda adip uloqli bo'lsa, oldin uning uloqlari 0,7 sm kenglikda biriktirma chok bilan ulab olinadi. Ko'ylak yupqa gazlamadan tikiladigan bo'lsa, adip uloqsiz bo'ladi. Chok dazmollanadi. Adipning ichki qirqimi gazlama turiga qarab har xil tikilishi mumkin. Adipning ichki qirqimi maxsus ulagich moslama yordamida yopiq qirqimli qilib bukiib tikilgan yoki maxsus mashinada yo'rmalangan bo'lishi mumkin. Adipga yelimli yoki yelimsiz qotirma qoyilishi mumkin. Bunda yelimli qotirma adipning ichki qirqimlariga 0,7-1,0 sm, bort qirqimlariga 0,5-0,6 sm yetmasligi kerak. Tayyorlangan adip bilan old bo'lak o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi va adip qaytarmasi burchaklarida va izmalar orasida soliqi hosil qilib ko'klanadi. Bort old bo'lak tomondan, ag'darma chok bilan yoqa o'tkaziladigan joydan kertimgacha tikiladi, o'ngiga ag'dariladi va bortdan (0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi).

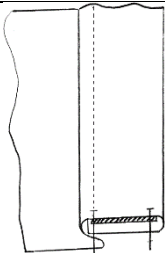
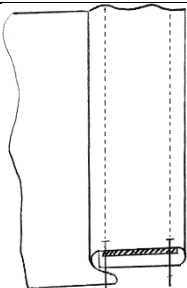
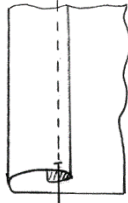
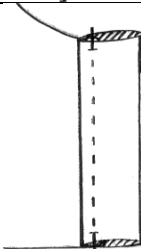
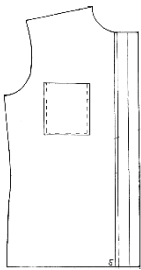
Ko'ylakka cho'ntak uning ko'krak qismiga tikiladi. Cho'ntak yuqori kesmasi tayyorlangandan so'ng uning yon va quyi tomonlari maxsus presslarda dazmollanadi. Cho'ntakning joyini rasmlarga mos qilib lekalo yordamida aniqlanadi. (rasmi yoki gulli gazlamalarda). Tayyorlangan cho'ntak ko'ylak ko'krak qismining yuz tarafiga belgilangan joyga qoyiladi va 0,3-0,5 sm chetidan tikiladi. Chap

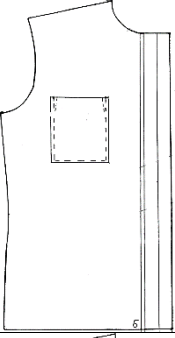
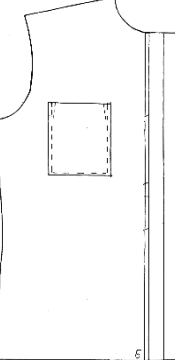
cho‘ntak yoniga cho‘ntakning yuqori chetidan 3 sm pastda firma lentasi tikiladi. Cho‘ntak qo‘l solinadigan joylari to‘g‘ri burchak qilib yoki ikki qator yo‘l bilan tikiladi.

**«ERKAKLAR KO‘YLAGINING OLD, ORQA BO‘LAKLARINI
TAYYORLASH» BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Orqa kaketskani ulash			
1.1. Andoza bo‘laklarini tekshirish.	Sm.lenta, qaychi, bo‘r.		Ko‘ylak orqa bel qismi qirqimlari bilan koketka ustki va ostki bo‘laklari bir-biriga mosligi tekshiriladi.
1.2. Koketkani tikishga tayyorlash.	Dazmol, dazmol mato.		Koketka ustki va ostki bo‘laklari orqa bo‘lakni koketkalar orasiga olib tikish uchun 0,7-1,0 sm, chok haqqi bilan bukib dazmollanadi.
1.3. Koketkani bel qismiga biriktirib ko‘klash.	Nina, ip, bo‘r.		Quyi koketkaning teskari tarafiga belning bir qismi yuz tarafi yuqori qilib qoyiladi. Yuqori koketkani esa yuz tarafi bilan pastga qoyiladi. Ushbu 3 ta bo‘lakni kesilgan joylari to‘g‘rilanib 0,7 sm kenglikda ko‘klab tikiladi.
1.4. Ustki va ostki koketkalarini asosiy bo‘lakka ag‘darma chokda tikish.	Maxsus, universal mashina 1022 kl. 30519247-131 kl.		Quyi koketkaning teskari tarafiga asosiy bo‘lakning yuz tarafi yuqori qilib qoyiladi. Yuqori koketkani esa yuz tarafi bilan pastga qoyib ko‘klangan joyidan biriktirib tikiladi. Chok haqqi 1,0-1,5 sm.
1.5. Koketkani dazmollash.	Suv purkagich, dazmol, dazmol mato.		Ustki va ostki koketka asosiy ort bo‘lakka tikib olingandan so‘ng koketka tepaga ko‘tariladi, tekislanadi, uchlari to‘g‘rilanib dazmollanadi.
1.6. Ziy hosil qilib, bostirib tikish.	Maxsus, universal mashina.		Ostki va ustki koketka bir-biriga to‘g‘rilanadi. 0,1 sm kenglikda bostirib tikiladi va dazmollanadi.
II. Old bo‘laklarni koketkaga biriktirish			
2.1. Old bo‘lakka koketkani ko‘klash.	Nina, ip.		Tayyor bukilgan koketka bo‘laklari, old bo‘lakning qirqimlariga to‘g‘ri keltiriladi va koketka orasiga qirqimlar 1,2-1,5 sm kiritib 0,7 sm ga ko‘klanadi.

2.2. Koketkani old bo'lakka biriktirib tikish.			Old bo'lak, ustki va ostki koketkalar orasiga olinadi kertilmlari baravarlashtirib 0,7 sm chok bilan tikiladi.
2.3. Ko'klash iplarini olib tashlash.	Qaychi.		Ko'klash qaviqqatorni kertib chiqiladi va iplari olib tashlanadi.
2.4. Koketkaga NIIB.	UEP – 3.		Koketka choklariga dazmol mato orqali NII beriladi.
2.5. Koketkaga bezak chok berish.			Chok koketka ustidan bezak 0,5 sm da baxyaqator yuritiladi.
III. Taqilmani tikish			
3.1. Old bo'lak taqilmasini tekshirish.	Sm.lenta.		Old bo'lak taqilmasi adip bilan yaxlit bichilgan bo'lib, izma ochish va tugma qadashga mo'ljallangan.
3.2. Old chap bo'lak taqilmaga yelimli qotirma yopishtirish.	Dazmol, suv purkagich.		Taqilmaga yelimli qotirmani yopishtirishda qotirmaning qirqimlari taqilma qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetmasligi kerak.
3.3. Yelimli qotirmani bukib dazmollash.	Dazmol, dazmol mato, suv purkagich.		Yelimli qotirma yopishtirilgan taqilma haqqi bukib ko'klash uchun dazmollanadi.
3.4. Taqilmaga soliqi hosil qilib ko'klash.	Qo'lda.		Tayyorlangan adip bilan old bo'lak o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi va adip qaytarmasining burchaklariga va izmalar orasida soliqi hosil qilib ko'klanadi.

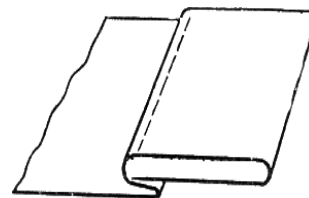
3.5. Taqilmani tikish.	Maxsus mashina, PFAFF ZINGER.		Old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan chap bo‘lakni maxsus moslama buklagich yordamida taqilmalar qopqoqlar kengligida bukib (qo‘sh ignali mashinada) bostirib tikiladi.
3.6. Taqilmani dazmollash.	Dazmol, suv purkagich, mato.		Taqilmaning o‘ngiga o‘girib, choklarga dazmol mato orqali NII beriladi.
3.7. Taqilmaga ziy bostirib tikish.	Maxsus mashina, universal mashina 1022 kl. FAFF ZINGER.		Chok to‘g‘rilanadi va bo‘laklar chetidan 0,6-0,7 masofada baxyaqator yuritiladi.
3.8. Old bo‘lakka tugma qadash va taqilma haqqiga yelimli plyonka yopishtirish.	Suv purkagich, dazmol, press.		Tugma qadash uchun, old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan taqilmaga yelimli plyonka yopishtiriladi.
3.9. Taqilmani dazmollash.	UEP, dazmol.		Taqilma haqqi ichiga ag‘darib bukib dazmollanadi.
3.10. Taqilmani tikish.	Maxsus mashina.		Taqilma buklanib, to‘g‘ri keltirib tekislanadi va 0,5 sm da tikiladi.
3.11. Taqilmaga NII berish.	Dazmol,		Tayyor taqilma boylama boyicha tekislab to‘g‘rilab, yupqalashtirib dazmollanadi.
IV. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirish			
4.1. Old bo‘lakka cho‘ntakni ko‘klash.			Tayyor qoplama cho‘ntak teskari tomonga 0,7 sm bukilib, belgilangan chiziqlar ustiga qoyiladi va cho‘ntak asosiy bo‘lak ustiga belgi chiziq qoyib, bukilgan ziydan 0,1 – 0,5 sm masofada ko‘klanadi.
4.2. Cho‘ntakni bostirib (biriktirib) tikish.	Universal mashina.		Ko‘ylak chap old bo‘lakning yuz tarafiga tayyor cho‘ntak qoyib, 2,0-2,5 sm baxyaqator yirikligida bo‘lak qirqim ichidan 0,5 sm qoldirib tikiladi.

4.3. Cho‘ntakni tikish.	Universal mashina.		Cho‘ntak ko‘klash chiziq tikish haqqi maxsus mashina yordamida 1 qator chok bilan cho‘ntak chetidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi va cho‘ntak og‘zi 0,5 sm.da puxtalanadi. 2,0-2,5 da qaytalama chok beriladi.
4.4. Cho‘ntakni dazmollash.	Universal mashina.		Cho‘ntak yaxshilab namlanadi va quriguncha NII beriladi.

Mavzuga doir test savollari :

1. Erkaklar ko‘ylagi yeng va manjet namunalarini tayyorlash. Ushbu chizmada nima tasvirlangan?

- a) yeng uchi qirqimini bukib manjet hosil qilib tikish
- b) manjet atrofini ko‘klash
- c) yengni dazmollash
- d) yeng pastlarining ziy qirqimini tikish



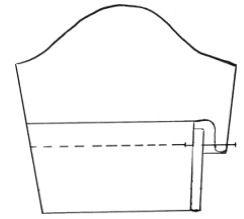
2. Yeng uchi teskariga 0,7-1 sm bukish chizig‘I bo‘ylab yana bukibziydan 0,1-0,2 sm kenglikda ko‘klanadi. Ushbu keltirilgan funksiyani bajarish uchun qanday asboblardan foydalanamiz?

- 1).bo‘r, 2).qauchi, 3). Ip, 4).sm lenta, 5). Universal mashinka.
- a) 2, 3, 5
- b) 2,3
- c) 1, 4

d) 3, 6

3. Quyda keltirilgan chizma asosida funksiyani bajarish uchun qanday uskunalaridan foydalaniladi?

1) Dazmol 2) Qaychi 3) Ip 4) sm.lenta 5) Dazmol lenta
6) Suv purkagich



a) 1-3-5;

b) 2-4-6;

c) 1-5-6;

d) 2-3-4;

4. Ko‘ylak bo‘laklarining andozalarida tanada ip va unda chetga chiqish qiymatlari yang qiymati to‘g‘ri ko‘rsatilgan qatorni aniqlang?

a) 1-yeng-yeng cho‘qisidan o‘tuvchi vertical-2

b) 0,8- yeng-yeng cho‘qisidan o‘tuvchi vertical-1

c) 0,8- yeng-yeng cho‘qisidan o‘tuvchi vertical-1,5

d) 0,8- yeng-yeng cho‘qisidan o‘tuvchi vertical-2

5. Yengning simetrik belgisi qanday?

a) –

b) +

c) /

d) \

6. Yeng uzunligi shartli ravishda qanday belgilanadi?

a) Y-uzun

b) K-uzun

c) D-eng

d) Y-eng

7. Yeng o‘mizi kengligiga to‘g‘ri sharx berilgan qatorni toping?

a) D-eng o‘m $3,5 \div 4,5$

b) P-eng o‘m $3,5 \div 4,5$

c) Y-eng o‘m $3,5 \div 4,5$

d) Y-eng o'm $4 \div 5$

8. Mag'iz nima?

a) Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo'lagi.

b) Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir.

c) Biror sathga ustma-ust to'shab qoyib, o'zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo'ljallangan bir necha gazlama qavatlari.

d) Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

9. Bo'r, qalam, chizg'ich ushbu moslamalar orqali ko'ylakning qaysi qiamiga ishlov beriladi.

a) Andoza tayyorlashda

b) Ko'ylak ort bo'yin o'mizini hisoblash va qurishda

c) Ko'ylak ortyelka chizig'ini qurish

d) Yeng yon chiziqlarini chizish

10. Ko'p ishqalansa yaltirab qoladigan matolar?

a) Velvet

b) Chit

c) Viskoz

d) Chiyduxoba

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
a	a	c	d	B	d	c	a		



Amaliy topshiriqlar:

1. Erkaklar ko'ylagi to'g'risidagi ma'lumotlarni o'rganing va xisobot tayyorlang.

2. Erkaklar ko'ylagi taqilmalari namunasini tayyorlang.

35, 36, 37, 38-AMALIY ISH

MAVZU: BOLALAR, ERKAKLAR KIIYIMLARI UCHUN TURLI XIL CHO‘NTAK NAMUNALARNI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda bolalar, erkaklar kiiyimlari uchun turli xil cho‘ntak namunalarni tayyorlash bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl 97 kl., 22 kl. dazmol, birikma ramkali cho‘ntakdan namunalar, chokni tekshirish uchun qiyqim, bo‘r, cho‘ntak bo‘laklari, cho‘ntaklardan namuna ko‘rsatilgan devoriy ko‘rgazma.

Bitta o‘quvchi uchun: ramkali qirqma cho‘ntak uchun texnologik xarita, igna, ip, qaychi, angishvona, bo‘r, ruchka, qalam.

Asosiy masalalar:

1. Bolalar, erkaklar kiiyimlari uchun turli xil cho‘ntaklar to‘g‘risida ma’lumot
2. Bolalar, erkaklar kiiyimlari uchun turli xil cho‘ntaklarni loyihalash va modellashtirish

3. Bolalar, erkaklar kiiyimlari uchun turli xil cho‘ntaklar namunasini tayyorlash

Cho‘ntaklar uch turga bo‘linadi: qirqma, chokdagi va qoplama cho‘ntaklarga qirqma cho‘ntaklar qaerga joylashganiga qarab yon va tepa cho‘ntak deb ataladi. Qirqmasi yo‘nalishiga qarab vertikal, gorizontal va qiyalama, cho‘ntak og‘ziga shakliga qarab to‘g‘ri chiziq shaklida va murakkab shaklda bo‘ladi. Cho‘ntak yuqori tomonining bezalishiga qarab qapqoqli, lestochkali va mag‘izli bo‘ladi. Pastki tomoni ramkali yoki kantli bo‘ladi. Ushbu modulda biz deyarli hamma kiiyimlarda ishlatiladigan ramka cho‘ntakni ko‘rib chiqamiz. Chunki uning tikilishi oddiy, ko‘rinishi chiroyli va turli xil qalinlikdagi gazlamalarga tiksa bo‘ladi.

Asosiy bo‘lakning o‘ngiga yordamchi andoza qoyib yoqa andozasiz cho‘ntak o‘rni belgilab olinadi. Cho‘ntak o‘rni 5 ta (3 ta gorizontal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar o‘rtasidagi oraliq cho‘ntakning ikkala pomkasi kengligiga teng vertikal chiziqlar o‘rtasidagi oraliq esa cho‘ntak og‘zi

uzunligiga teng bo'ladi. To'g'ri ramkali qirqma cho'ntak tikishda cho'ntak qirqimini tikishga mo'ljallangan mag'iz ikki bo'lakdan iborat bo'lib, asosiy yoki bezak materialdan tayyorlanadi. Cho'ntak mag'izi cho'ntak xalta bilan yaxlit yoki alohida bichilgan bo'ladi. Cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag'izni teskarisini ichkariga qaratib, kant kengligi va 0,5-0,7 sm chok haqi kengligiga teng qilib bukib dazmollanadi. Mag'iz alohida bichilgan bo'lsa teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi.

Mag'iz vazifasini ham o'taydigan, bukib dazmollangan cho'ntak xaltani kalta tomonini pastga bukilgan ziylarini tashqariga qaratib qoyiladi. Mag'iz ziyidan gorizontaal belgi chiziq boylab mag'iz asosiy bo'lakga ulanadi. Bahyaqator uchlari vertikal belgi chiziqda tugallanadi. Bahyaqator boshi va oxirgi ikki-uchta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi.

Bo'lak teskarisidan ikki bahyaqator orasida asosiy bo'lak qirqiladi. Uchlarida bahyaqator tomon burchak hosil qilib bahyaqatorga 0,1 sm yetkazmay qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy bo'lakning teskarisiga ag'darib o'tkaziladi va cho'ntak og'zi burchaklari tekislanadi. Cho'ntak xalta bilan mag'iz alohida bichilgan bo'lsa mag'izning ochiq qirqim tomoniga 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan cho'ntak xalta ulanadi. Titiluvchan gazlamalarda bu chok haqi yo'rmalanadi. Cho'ntak ramkalari va burchaklardagi keritilgan material uchlarini to'g'rilab, ikki – uchta qaytma bahyaqator yuritib cho'ntak uchlari puxtalanadi. Cho'ntak xalta biriktirib tikiladi va qirqimlari yo'rmalanadi.

Uslubiy tavsiyalar:

Amaliy mashg'ulot bolalar, erkaklar kiyimlari uchun turli xil cho'ntak namunalarni tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish

talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

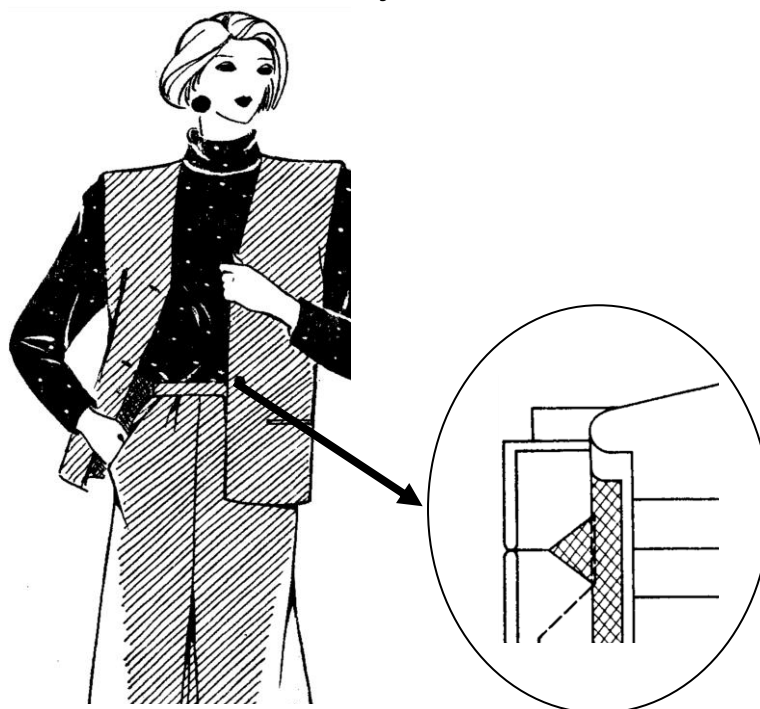
Bolalar, erkaklar kiyimlari uchun turli xil cho'ntak namunalarni tayyorlash bo'yicha ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

Gazlama 0,70 m²;

**BOLALAR, ERKAKLAR KIYIMLARI UCHUN TURLI XIL CHO'NTAK NAMUNALARNI
TAYYORLASH**

Ramkali qirqma cho'ntakning umumiy tasnifi

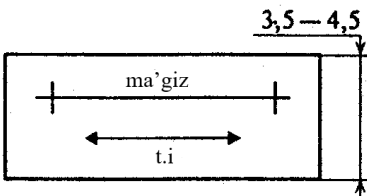
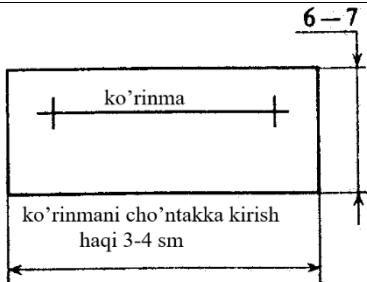


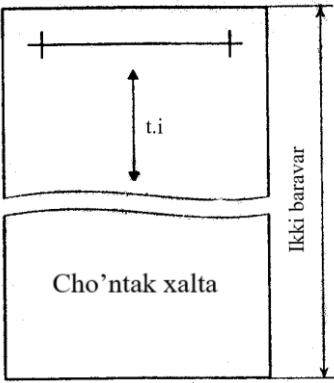
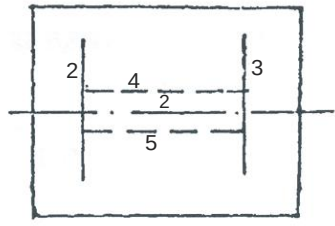
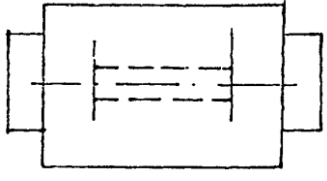
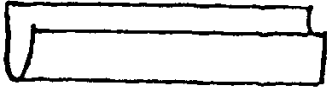
Ramkali qirqma cho‘ntakning o‘lchamlari (namunaviy)

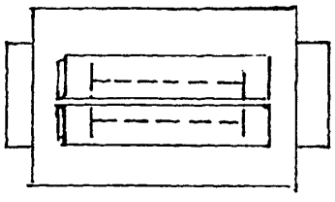
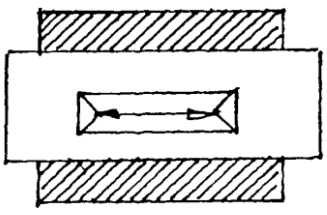
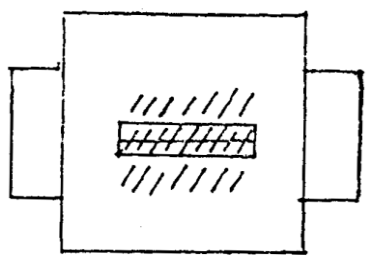
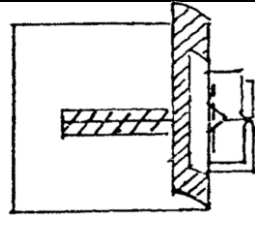
№	Bo‘laklarning nomlanishi	Shartli o‘lchovlari	Bo‘laklar miqdori
1.	Old bo‘lak	12x6	2
2.	Mag‘iz	5x14	4
3.	Cho‘ntak xalta	14x18	2
4.	Ko‘rinma	14x7	2

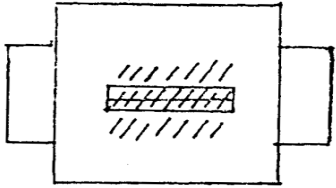
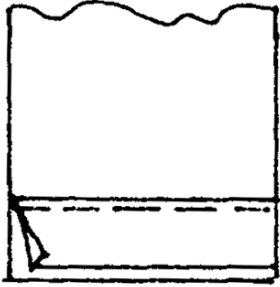
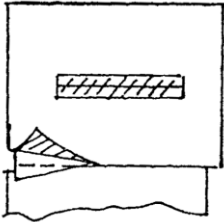
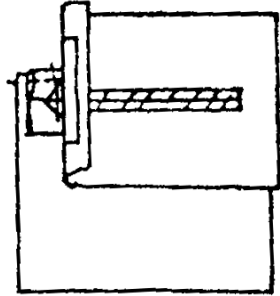
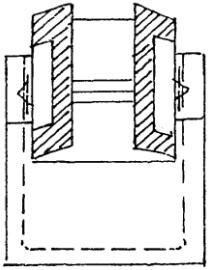
Ramkali qirqma cho‘ntakni tikish uchun albatta yuqorida ko‘rsatilgan bo‘laklarning o‘lchovi boyicha tayyorlab olish lozim. Bitta cho‘ntakni tikish uchun 0,70 m² gazlama kerak bo‘ladi. Kichkina-kichkina bo‘laklardan yoki eski matolardan ham tikish mumkin.

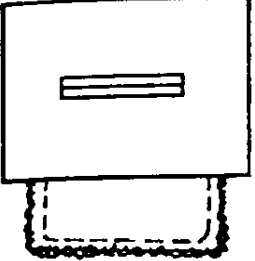
**«RAMKALI QIRQMA CHO‘NTAKNI TIKISH» BOYICHA
TEKNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Bo‘laklarni tekshirish			
1.1. Mag‘iz			Mag‘iz – 2 ta avra bo‘lakdan iborat tanda ipining yo‘nalishi bo‘lak boyicha: Mag‘iz kengligi ramka kengligining ikki baravariga chok haqi qo‘shgan qiymatiga teng. Uzunligi cho‘ntak uzunligiga 3-4 sm qo‘shganiga teng bo‘lishi kerak.
1.2. Ko‘rinma			Ko‘rinma – bitta bo‘lakl, avra gazlamadan bichiladi tanda ipi yo‘nalishi – huddi old bo‘lak kabi bo‘ladi, kengligi 6-7 sm; uzunligi cho‘ntak og‘zi uzunligiga 3-4 sm qo‘shganiga teng.

1.3. Choʻntak xalta.			Choʻntak xalta – bitta boʻlak (ikkita boʻlakdan iborat boʻlishi mumkin) tanda ipining yoʻnalishi - qoʻl kirish yoʻli boylab; kengligi koʻrinma uzunligiga, uzunligi – choʻntak xalta kengligini ikki baravariga teng boʻladi.
1.4. Boylama			Rasmga qarang.
II. Ramkali qirqma choʻntakni tikish			
2.1. Choʻntak oʻrnini belgilash.	Boʻr.		Asosiy boʻlakning oʻngiga choʻntak oʻrni 5 ta (3 ta gorizontal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar oʻrtasidagi oraliq choʻntakning ikkala ramkasi kengligiga teng, vertikal chiziqlar oʻrtasidagi oraliq esa choʻntak ogʻzi uzunligiga teng boʻladi. 1-choʻntak ogʻzini belgilaydi. 2,3 - chiziqlar choʻntak ogʻziga tugallangan joyini belgilaydi. 4, 5- magʻiz ulash joyini belgilaydigan yordamchi chiziqlar.
2.2. Boylama qoyish.	Dazmol.		Asosiy boʻlakni teskari tomonidan boylamaning oʻrtasiga choʻntak oʻrnini belgilaydigan joyiga toʻgʻrilab koʻklab ulanadi yoki yelim boylama bir tomonga yelim qoplangan gazlamadan bichilgan boʻlsa, gazmolda yopishtiriladi.
2.3. Magʻizlarni buklab dazmollash.	Dazmol.		Magʻizlar dazmollanadi. Ustki tomondagi magʻiz uzunasiga ikki bukid dazmollanadi. Ostki tomondagi magʻiz esa uzunasiga 1/3 kenglikda bukid dazmollanadi.

2.4. Mag'iz-larni ulash.	Universal mashina.		Asosiy bo'lakning o'ng tomoniga mag'izlar qirqimini cho'ntak og'zi qirqimi tomon qaratib mag'iz bukilgan ziylarini yordamchi chiziqlarga to'g'rilab ulanadi. Ostki mag'izni kalta tomonini pastga qaratib qoyiladi. Mag'izning yon tomonlari cho'ntak uchlaridan 15-20 mm bo'lishi kerak. Mag'iz bukilgan ziylardan 5-7 mm oraliqda (modelga qarab) ulanadi. Bahyaqator uchlari qayta bahyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlangan chok boylama tomondan tekshirib ko'riladi. Bahyaqatorlar bir chiziqda parallel bo'lib, bir xil oraliqda tugallanishi kerak.
2.5. Cho'ntak og'zini qirqish.	Qaychi.		Asosiy bo'lakni (old bo'lakni teskarisidan boylama tomondan) bahyaqatorlar orasida cho'ntak og'zini 2 chetidan mm yetkazmay burchak hosil qilib, bahyaqatorda 1-2 mm yetkazmay tugatiladi. Mag'izlar asosiy bo'lak teskarisiga og'diriladi.
2.6. Cho'ntak ramkalari ziyini ko'klash.	Angishvona, igna, ip.		Cho'ntak og'zini qirqishdan hosil bo'lgan teshikdan mag'izlar shunday ehtiyotlab o'tkazish kerakki, bunda mag'iz ziylari tutashtirilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning yuqori va pastki tomonidagi ziylari 5-7 mm li yiriklikdagi sirma qaviq bilan ko'klanadi. 40 nomerli oddiy ip ishlatiladi.
2.7. Cho'ntakka NII berish.	Dazmol.		Cho'ntakning o'ng tomoniga namlangan mato qoyib, ramkalari to'g'rilab dazmollanadi.
2.8. Cho'ntak uchlarini puxtalash.	Ikki ipli universal mashina.		Cho'ntak ramkasini uzunasiga tortib, burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak uchlarini mashinada qayta bahyaqator bilan puxtalanadi.

2.9. Choʻntakka NII berish.	Dazmol.		Choʻntakning ogʻzi oʻng tomondan namlangan mato qoyib dazmollanadi.
2.10. Choʻntak xaltaning ikkinchi boʻlagiga koʻrinmani bostirib tikish.	Universal mashina.		Choʻntak xalta ustiga koʻrinmani qirqimini 5-7 mm ga bukib, bukilgan ziydan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi. Choʻntak xalta bilan koʻrinmaning yuqori qirqimlari bir biriga toʻgʻri kelishi kerak. Zich toʻqilgan gazlamadan tikiladigan kiyimlarni koʻrinmasi choʻntak xaltaga kengligi 77-10 mm boʻlgan biriktirma chok bilan ulanadi. Chok choʻntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.
2.11. Choʻntak xaltani magʻiz pastki uchiga ulash.	Universal mashina.		Choʻntak xaltaning koʻrinmas tomoni magʻizning pastki tomoniga oʻngini ichkariga qilib 7-10 mm kenglikdagi chok bilan ulanadi.
2.12. Choʻntak xalta bilan koʻrinmani yuqori tomondagi magʻizga ulash.	Universal mashina.		Choʻntak xalta bilan yuqori tomondagi magʻiz qirqimlarini toʻgʻri keltirib, oʻng tomonini ichkariga qaratib qoyiladi. Choʻntak xalta qiyshaymaydigan qilib toʻgʻrilanadi va old boʻlak teskari tomondan yuqori magʻiz ulangan joydan 1-2 mm oraliqda choʻntak xalta bilan koʻrinma yuqori magʻizga ulanadi.
2.13. Choʻntak xaltani biriktirib tikish.	Universal mashina.		Choʻntak xaltani uchta tomoni biriktirib tikiladi. Choʻntak uchlari puxtalanadi. Chok kengligi oddiy ip ishlatiladi.
2.14. Choʻntak xaltani yoʻrmalash.	Universal mashina.		Tayyor boʻlgan choʻntak xaltaning ochiq qirqimlari va choʻntakning qolgan qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmalanadi.

2.15. Cho‘ntakka namlab isitib ishlov berish.	Dazmol.		Cho‘ntak oldin teskari tomondan dazmollanadi, keyin namlangan matoni qoyib o‘ngi tomondan dazmollanadi.
--	---------	---	--

Listochkali qirqma cho‘ntakning texnologik tikilishi, ramkali qirqma cho‘ntak tikish texnologiyasiga o‘xshasada, lekin ayrim qo‘shimcha bo‘laklari (elementlari) ga ishlov berish kerak.

Listochkali qirqma cho‘ntakni tikish uchun, avradan listochka qirqib olinadi. Uning uzunligi (130-150 mm) 40 mm qo‘shiladi (cho‘ntakning har ikki tomonidan 20 mm dan). Balandligi esa 50-70 mm ga teng. Shunday uzunlikda, balandligi esa 2 barobar kalta qilib ko‘rinma qirqib olinadi. Ko‘rinmaga ham listochkaga ham, qotirma bilan ishlov beriladi.

Astarli gazlamadan yoki asosiy gazlamadan 2 ta bir xilda cho‘ntak xalta qirqiladi, o‘lchamlari: kengligi listochka kengligiga teng, balandligi esa cho‘ntak chuqurligiga (150-170 mm) plyus 50-60 mm ga teng.

Bunday cho‘ntakni tikish 3 bosqichdan iborat:

Listochka tayyorlash

Cho‘ntak xalta tayyorlash

Cho‘ntakni yig‘ib tikish.

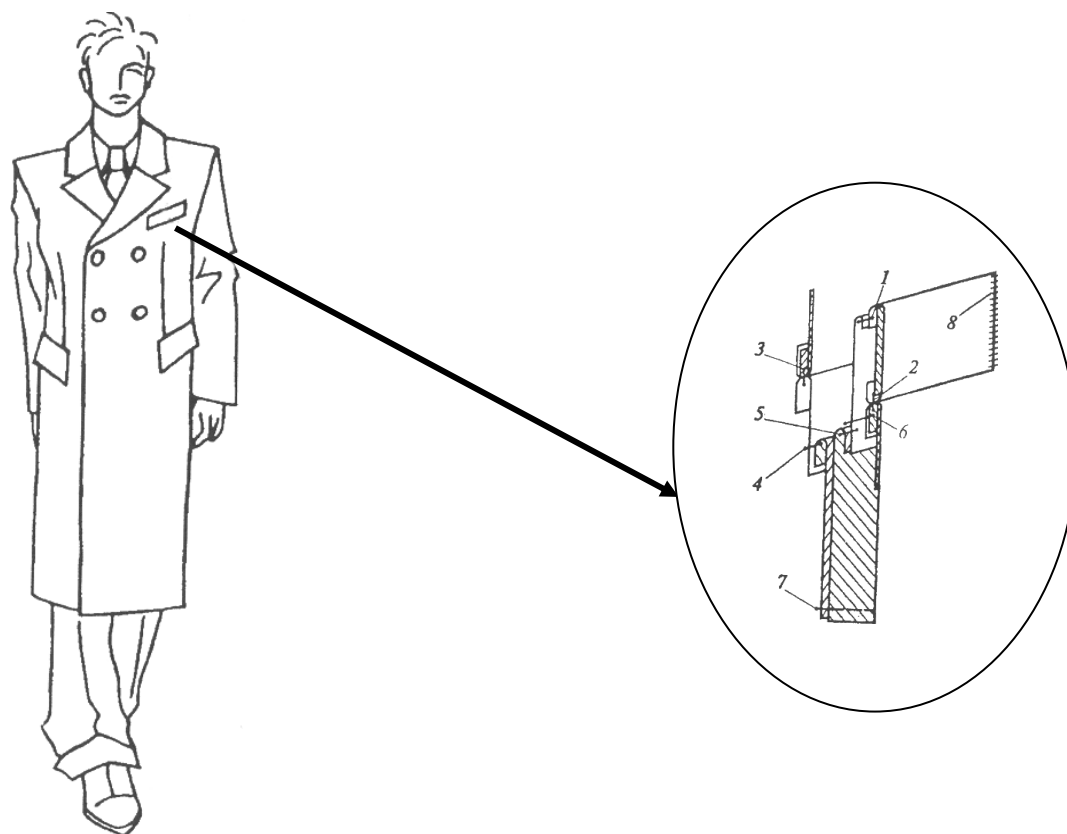
Yaxlit bichilgan listochka ikki buklanib dazmollanadi. Hosil bo‘lgan bukilish chizig‘i boylab listochkaga qotirma yopishtiriladi. Listochka ikki buklanib, yon qirqimlari tikiladi. Burchaklaridagi chok haqlari kesib tashlanadi. Listochka yuz tomoniga ag‘diriladi. Tayyor listochkaga cho‘ntak xaltaning 1 qismi ulanadi.

Cho‘ntak xaltaninng ikkinchi qismiga ko‘rinma 7 mm kengligidagi chok bilan ulanadi.

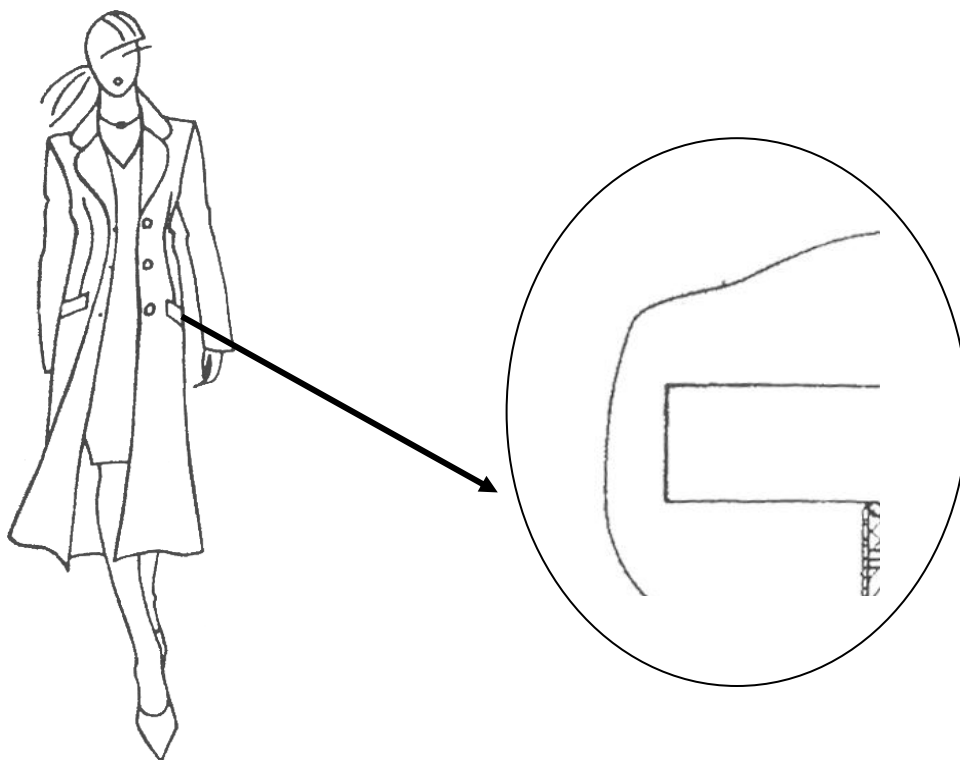
Old bo‘lakka cho‘ntak o‘rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Belgilangan chiziq boylab listochka old bo‘lakka ulanadi Ko‘rinma old bo‘lakka listochka ulangan chokdan 10 mm masofa ulanadi. Old bo‘lak bahyaqatorlar orasida cho‘ntak

uchlarida 10-15 mm, bahyaqatorlar tomoniga 2 mm yetkazmay qirqiladi. Cho‘ntak xaltalar teskari tomonga ag‘darilib, biriktirib tikiladi. Listochka uchlari old bo‘lakka siniq bahyaqator bilan bostirib tikiladi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

Listochkali qirqma cho‘ntak turlari



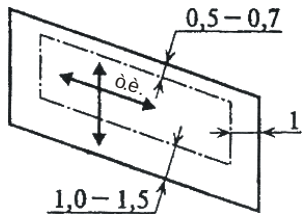
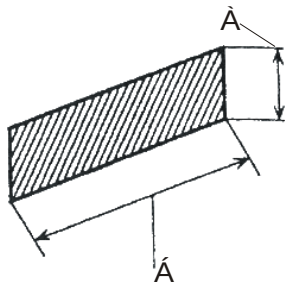
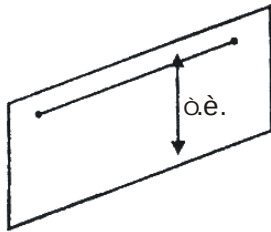
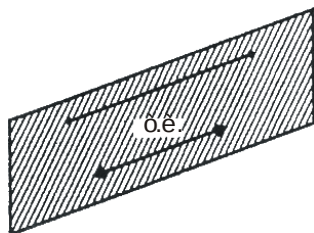
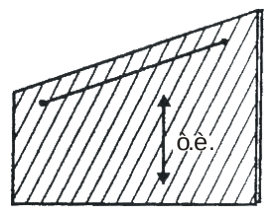
136-rasm. Old bo‘lak ko‘krak qismidagi cho‘ntakning tayyor holdagi ko‘rinishi.

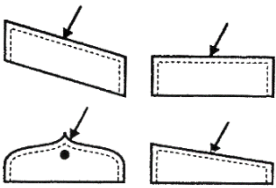
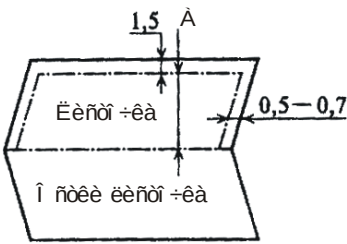
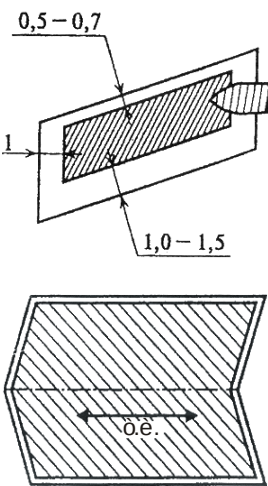
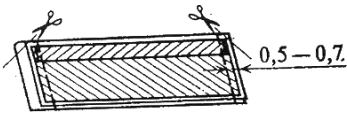


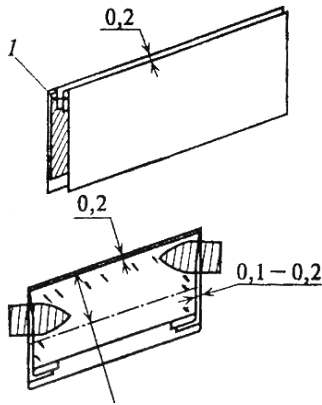
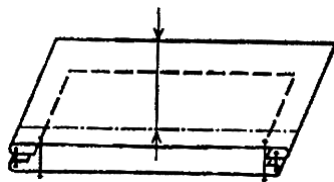
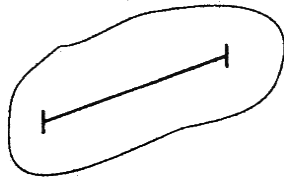
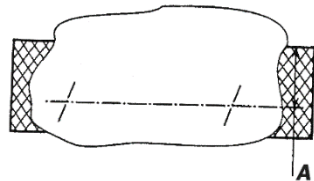
137-rasm. Old bo‘lakning pastki qismida listochkali qirqma cho‘ntakning tayyor ko‘rinishi

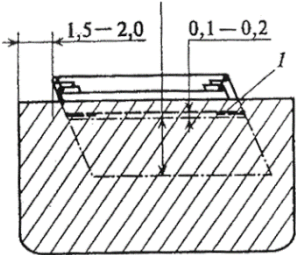
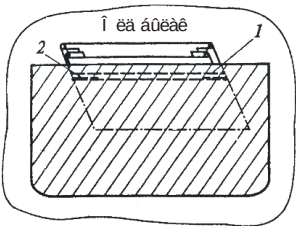
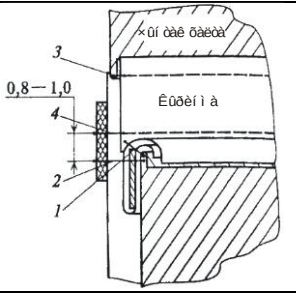
«LISTOCHKALI QIRQMA CHO‘NTAKKA ISHLOV BERISH» BO‘YICHA TEXNOLOGIK XARITA

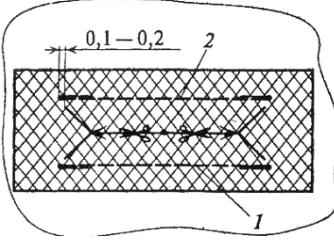
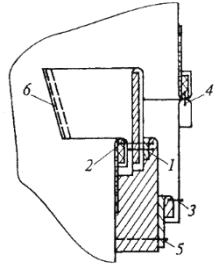
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. CHO‘NTAK BO‘LAKLARINI TEKSHIRISH			
1.1. Listochka o‘rni ni blgilash.	Bo‘r, qaychi, qalam.		Listochka avra gazlamadan bichilgan – 1 ta bo‘lak. Tanda ipining yo‘nalishi old bo‘lak yo‘nalishi boylab bir-xil. Old bo‘lakka chizilgan chiziqlar listochkaning tayyor holati bilan bir xil tushishi kerak. Listochka – bo‘laklarga chok haqi qo‘shib bichiladi.
1.2. Listochka ning o‘lchamlari.	Sm.lenta, qalam, qog‘oz.		Listochka uzunligi tayyor holda 1-12 sm, eni esa 2,0-2,5 sm.

		A-listochkaning yon qirqimi; B-listochkaning yuqori qirqimi.	
1.3. Ostki listochka.			Ostki listochka ham avra gazlamadan, ham astar gazlamadan bichiladi. Tanda ipning yoʻnalishi ham koʻndalang, ham boylama qirqiladi. Listochkani yaxshi gazlamadan qirqish mumkin.
1.4. Listochka qotirmasi.		 A – listochkani tayyor koʻrinishi; B-listochkani uzunligini tayyor koʻrinishi.	Listochka qotirmasi – 1ta boʻlak, yoki yaxlit bichilgan boʻladi. Yelim qotirma (flizilin, dublirin) dan bichiladi. Eni va boyi listochkaning tayyor holatiga teng.
1.5. Koʻrinma.			Avra dazmoldan bichilgan – 1 ta boʻlak. Tanda ipining yoʻnalishi, old boʻlak yoʻnalishi bilan bir xil.
1.6. Boylama.			Boylama – 1 ta boʻlak. Tanda ipining yoʻnalishi boʻlak yoʻnalishi boylab qirqiladi.
1.7. Choʻntak xalta.			Choʻntak xalta – 2 ta boʻlak. Tanda ipining yoʻnalishi qoʻl xarakatining choʻntakka kirish bilan bir xil.

II. LISTOCHKANI TAYYORLASH			
2.1. Bostirma chok bilan tikilgan listochkalarining ko'rinishlari dan namunlar.	Qaychi.		Listochka bu – cho'ntakni to'ldiruvchi bir bo'lagidir. Rasmlarda bostirma chok bilan tikilgan, turli xil shakldagi listochkalar ko'rsatilgan. (ko'rsatgichlar cho'ntakning kirish qismini belgilaydi).
2.2. Listochkani bichish.	Qaychi.		Listochka ostki listochka bilan asosiy gazlamadan bichiladi. Ipning yo'nalishlari asosiy bo'lak ipning yo'nalishlari bilan bir xilda bichiladi. Listochka yon tomondan chok haqi 0,5-0,7 sm yon qirqimidan esa 1,5 sm teng.
2.3. Qotirma yopishtirish.	Qaychi.		Gazlamalarning ko'rinishiga (yupqa qalinligiga) va soniga qarab qotirma turlicha qirqiladi. Podkladkani qirqishda ipning yo'nalishi cho'ntak og'ziga parallel bo'lishi kerak.
2.4. Listochkning o'rta chizig'ini belgilash.	Qalam, ruchka, bo'r.	 A-listochka tayyor ko'rinishi.	Listochka o'rta chizig'i, uning teskari tomonidan uzunasiga boylab belgilanadi, bu chiziq listochkani ikkiga bo'ladi.
2.5. Listochkaga qotirma yopishtirish.	Dazmol.		Listochkaning tashqi tomoniga yelimli tomonini pastga qaratib qotirma qoyiladi. Qotirmaning namlab dazmolda yopishtiriladi.
2.6. Listochka yon tomonlarini ag'darma chok bilan tikish.	Universal mashina.		Listochkaning o'ngi ichkariga qaratib o'rta chiziq boylab bukib kengligi 5-7 mm bo'lgan ag'darma chok yuritiladi, bunda

			listochkani yon tomonlarida tashqi bo‘lak ichki bo‘lakdan kant kengligicha ortiqroq o‘tishiga ahamiyat berish kerak.
2.7. Burchaklar dagi ortiqcha chok haqini qirqib tashlash.	Qaychi		Listochka burchaklarida chok haqidan 2-3 mm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi.
2.8. Listochkani o‘ngiga ag‘darish va ziy ko‘klash.	Dukcha, niyna, ip.		Listochka o‘ng tomonga ag‘dariladi. Listochka yon tomonlari va burchaklari to‘g‘rilanadi, bo‘lak chetidan 6-7 mm oraliqda yirikligi 7-8 mm qiya sirma qoyiladi. Qaviq bilan listochka ziylari ko‘klanadi. Bunda yon tomonlarida 2 mm kant hosil qilinadi.
2.9. Listochkani dazmollash.	Dazmol.		Listochka ichki tomonidan namlangan mato qoyib, hamma tomonlarini tekislab va to‘g‘rilab dazmollanadi.
2.10. Listochkaga bezak bahyaqator yuritish.	Universal mashina.		Listochka o‘ngi tomoni bezak bahyaqator yuritiladi.
2.11. Tayyor listochkani dazmollash.			Dazmol mato yordamida tayyor listochka dazmollanadi.
2.12. Cho‘ntak o‘rnini belgilash.			Chiziqlar yordamida cho‘ntak o‘rni belgilanadi: gorizontall cho‘ntak og‘zi yo‘nalishini belgilaydigan chiziq, vertikal-siz cho‘ntak og‘zi uzunligini cheklaydigan chiziqlar.
2.13. Old bo‘lakka boylama qoyish.		 A-2/3 boylama kenglikda.	Old bo‘lak teskarisiga boylama qoyiladi. Listochka tomonga boylamani 2/3 eni siljitib qoyiladi. Old bo‘lagiga yelim qotirma qoyib yopishtirilgan ulama chokiga taqab quyiladi va yirikligi 5-7 mm sirma qaviqlar bilan ko‘klanadi.

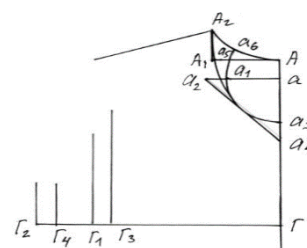
2.14. Listochkani choʻntak xalta bilan biriktirish.			Choʻntak xalta oʻngini ostki listochka oʻngiga qoyib, qirqimlarini toʻgʻrilab listochkani tayyor holda chizigʻidan 0,1-0,2 sm yetkazmay biriktirma chok bilan tikiladi. (1 chok). Choʻntak xalta listochka qirrasidan 1,5-2 sm chiqarib biriktiriladi.
2.15. Old boʻlakka listochkani koʻklab ulash.	Igna, ip.		Listochkaning oʻngini old boʻlak oʻngiga qaratib, tikilgan ziyni bort tomonga qaratib, old boʻlak bilan listochkadagi belgilangan chiziqlarni bir-biriga toʻgʻri keltirib qoyiladi va 5-7 mm yiriklikdagi toʻgʻri qaviqlar bilan ulab koʻklanadi. 40 raqamli paxta ipi ishlatiladi.
2.16. Listochkani old boʻlakka ulash.	1022 kl tikuv mashinasi.		Koʻklash qaviqlaridan 1 mm joy qoyib listochka old boʻlakka ulanadi. Bahyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Har 10 mm ga 3-4 bahya toʻgʻri keladi. Koʻklash ipi olib tashlanadi.
2.17. Listochka ulangan chokni dazmollash.	Dazmol.		Listochka ulangan chokni yorib dazmollanadi.
2.18. Koʻrinmani choʻntak xaltaning ikkinchi qismiga biriktirish.			Avra boʻlakdan bichilgan koʻrinmaga choʻntak xaltaning 2 chi boʻlagi biriktirma chok bilan 0,7-1,0 sm chok haqi bilan biriktiriladi. (3-chok). Chok bir bir tomonga yotqizib dazmollanadi.
2.19. Old boʻlakka koʻrinmani ulash	Igna ip.		Koʻklash qaviqqatoridan 1 mm joy qoyib koʻrinma old boʻlakka ulanadi. Bahyaqator boshi va oxiri puxtalnadi. Koʻrinmani old boʻlakka ulayotganda listochkaga eʼtibor qilish zarur. Chunki listochkani ulayotganda bahyaqatori listochkaning oʻtkir uchi tomonda choʻntak uzunligini belgilaydigan chiziqda 3-5 mm yetmay qolishi kerak. Shuning uchun koʻrinma uchlari listochka uchlaridan bir xildagi masofada chiqib turishi kerak.

2.20. Listochka va ko‘rinmaning to‘g‘ri tikilganligini tekshirish.			Listochka va ko‘rinmaning to‘g‘ri tikilganligini asosiy bo‘lak teskarisidagi boylama boyicha tekshiriladi. Bahyaqatorlar bir-biriga parallel va bir xil uzunlikda bo‘lishi kerak. (bahyaqatorlar bir-biriga nisbatan siljiganligidan qat’iy nazar) bahyaqatorlarning boshi va oxiri mashinada bo‘lsa unda cho‘ntak tagiga boylama qoyilmaydi.
2.21. Cho‘ntak og‘zini qirqish.	Qaychi, universal mashina.		Cho‘ntak og‘zini qirqish texnik shartga asosan bajarilgandan so‘ng. Listochka old bo‘lak ustiga yon qirqim tomonga qayriladi. U to‘g‘rilanadi va listochkaning o‘rtasidan old bo‘lakka bostirib ko‘klanadi. To‘g‘ri sirma qaviqlar yirikligi 5-7 mm. Cho‘ntakning ichki burchaklari mashina choki xaltalar ham biriktiriladi. Chok haqqi 1,0-1,5 sm.
2.22. Listochka ning burchagini qotirish.	Universal mashina.	 Tayyor cho‘ntakning ko‘rinishi.	Listochkaning burchagini 0,5-0,7 sm chok kengligida 2 qator bostirma chok bilan tikiladi.
2.23. Ko‘klash ishlarini olib tashlash.			Ko‘klash qaviqqatorlarni kertiklanadi va qaviq iplari olib tashlanadi.
2.24. Cho‘ntakka namlab isitib ishlov berish.			Tayyor cho‘ntakni teskari tomonidan, kergi o‘ngi tomonidan namlangan mato qoyib dazmollanadi.

Mavzuga doir test savollari :

1. Ushbu rasmda ko‘ylakning qaysi detalining chizmasi berilgan?

- a) Yeng.
- b) Yoqa.



- c) Erkaklar ko‘ylagi
- d) Barcha javoblar to‘g‘ri

2. Rasmdagi chizmada ko‘ylakning qaysi qismiga ishlov berilgan?

- a) ko‘ylak old boyin o‘mizini hisoblash
- b) ko‘ylak orqa boyin o‘mizini hisoblash
- c) ko‘ylak old boyin o‘mizini hisoblash
- d) ko‘ylak yeng o‘mizini hisoblash

3. Erkaklar namunaviy qomatning shartli o‘lchov belgilarini izohlang.

Shold

Short

Sk III

Sboy

- a) 19,2 b) 20,5 c) 50,0 d) 20,4
- 1-a; 2-d; 3-c; 4-b.
- 1-c; 2-b; 3-d; 4-b.
- 1-d; 2-a; 3-b; 4-c.
- 1-a; 2-d; 3-c; 4-d.

4. Asosiy andoza nimalar uchun ishlab chiqiladi?

1. Yoqa plankasi 2. Yoqa 3. Taqilma plankasi uchun 4. Koketka 5. Yeng 6.

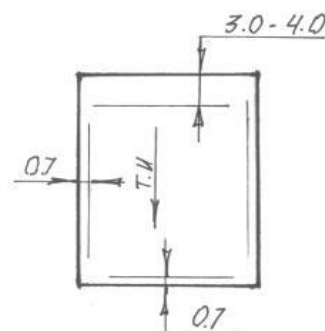
Manjet

7. Cho‘ntak

- a) 1,2,3,5,6,7.
- b) 2,4,5,6,7.
- c) 1,2,5,6.
- d) 1,2,3,4,5,6,7.

5. Ushbu rasmda ko‘ylakning qaysi detalining chizmasi berilgan?

- a) Yeng.
- b) Yoqa.
- c) Erkaklar ko‘ylagi
- d) Cho‘ntak



6. Bo‘r, qalam, chizg‘ich ushbu moslamalar orqali ko‘ylakning qaysi qiamiga ishlov beriladi. 1) Andoza tayyorlashda 2) Ko‘ylak ort bo‘yin o‘mizini hisoblash va qurishda 3) Ko‘ylak ortyelka chizig‘ini qurish 4) Yeng yon chiziqlarini chizish

- a) 1,2
- b) 2,3
- c) 3,4
- d) 1

7. Asosiy andoza nimalar uchun ishlab chiqiladi?

- a) Yoqa plankasi
- b) Yoqa
- c) Taqilma plankasi uchun
- d) Koketka

8. Yeng o‘mizi kengligiga to‘g‘ri sharx berilgan qatorni toping?

- a) D-eng o‘m $3,5 \div 4,5$
- b) P-eng o‘m $3,5 \div 4,5$
- c) Y-eng o‘m $3,5 \div 4,5$
- d) Y-eng o‘m $4 \div 5$

9. Mag‘iz nima?

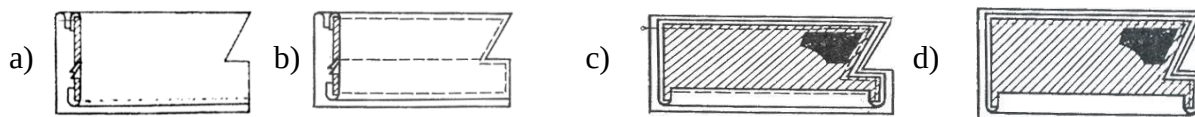
a) Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo‘lagi.

b) Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir.

c) Biror sathga ustma-ust to‘shab qoyib, o‘zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo‘ljallangan bir necha gazlama qavatlar.

d) Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

10. Yoqa uchlariga ustki yoqadan solqi hosil qilib yoqaning yon va qaytarma tomonlariga ag‘darma chok bilan tikilagan to‘g‘ri javobni ko‘rsating.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
C	A	A	B	D	D	D	A	A	A



Amaliy topshiriqlar:

1. Erkaklar kiyimlari uchun turli xil cho‘ntaklar bo‘yicha ma‘lumotlarni o‘rganing va xisobot tayyorlang.

2. Erkaklar kiyimlari uchun turli xil cho‘ntak namunalarni tayyorlang.

39-AMALIY ISH

MAVZU: O‘G‘IL BOLALAR SHORTIGINING NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda o‘g‘il bolalar shortigining namunasini tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikalarni hosil qilish.

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar

Bitta talaba uchun: bichuv stoli, texnologik xarita, chizg‘ich, rangli qalam, o‘chirg‘ich, qora qalam, sm lenta, qaychi, meyoriy hujjatlar, gazlama, karton yoki qog‘oz, igna, ip, qaychi, dazmol mavzuga oid plakatlari va video lavhalar, proyektor, kompyuter.

Asosiy masalalar:

1. O‘g‘il bolalar shortigini loyihalash va modellashtirish
2. O‘g‘il bolalar shortigining namunasini tayyorlash

O'g'il bolalar kiyimining formalari va modalari tobora ko'payayotganligi katta yoshdagi kishilar kiyimlarining turlari hamda formalarining ko'payishi bilan chambarchas bog'liq.

Hozirgi bolalar kiyimining asosiy sifat ko'rsatkichlaridan biri uning funktsionalligidir. Kiyimning funktsionalligi kompleks tushuncha bo'lib, kiyimning konstruktiv va estetik xarakteristikasini, unga qoyiladigan fiziologik, sotsial va texnologik talablarini o'z ichiga oladi.

Maktab yoshidagi bolalarning kiyimlari xilma-xilligi bilan ajralib turadi. Maktab bolalarining kiyimlar garderobini maktab formasidagi o'quvchilar kiyimi bilan bir qatorda, sport kiyimlari tashkil etadi. Kundalik kiyimning turli uslubdagi formalari va qat-qatligi bilan xarakterlanadi. Ko'proq to'g'ri bichimli tikilishi uning yeng o'miziga o'tqazib tikiladigan yoki reglan bichimli yoki kombinatsiyalashtirilgan



137-rasm: O'g'il bolalar shortigining turli ko'rinishlari

bo'lishi mumkin, cho'ntaklar turli bo'lishi mumkin.

Formalar universallashtirilishi natijasida beshta yosh guruhi o'rniga ikki guruh qoldirildi: 3 dan 12 yoshgacha va 12 dan 18 yoshgacha bo'lgan bolalar guruhlari, 12 yoshgacha bo'lgan davr modaga beparvo qaraladigan davr hisoblanadi. Bu guruhga mansub bolalarning kiyimlari qulay, shinam, maqsadga loyiq qilib tikilishi bilan birga, badiiy bezatiladi. Bu: applikatsiya, kashta, kiyimni chiroyli ko'rsatadigan rasmlar atrofdagi muhitni bilish vosita-lari hisoblanadi. 12 yoshdan katta boalalarning kiyimlari katta yoshdagi kishilarning kiyimlariga oz-ozdan o'xshatila beriladi (137-rasm).

Bolalar modasida yangilik, birinchi navbatda, yangi turdagi kiyim assortimentlarini ko'payishidir. Bolalar kiyimini loyihalashning asosiy

yo‘nalishlaridan biri-kiyimning kombinatsiyalashtirilgan formasini hosil qilish bilan birga, ayrim buyumlarning o‘zaro almashuvchanligiga erishishdir.

Hozirgi kunda bolalar kiyimining yetakchi va asosiy bichimi to‘g‘ri bichimli kiyimdir; to‘g‘ri bichimning variantlari juda ko‘p.

Bolalarning keng tarqalgan kiyimi formasining to‘kisligi bilan ajralib turadi. Kiyimning belga yopishib turish darajasi assortiment guruhlariga bog‘liq.

Hozirgi vaqtda sovuq o‘tkazmaydigan material, qavilgan katta hajmli, yopishib turadigan formadagi kiyimlar keng tarqalgan.

Ularning yelka chizig‘i kengaytirilgan va yengillash-tirilgan. Yenglari reglan va o‘tqazma bo‘ladi. Yengi o‘mizga o‘tqazib tikiladigan kiyimning o‘mizi pasaytirilgan va chuqurlashtirilgan. Koketkalari baland va kichik. Bel chizig‘i tabiiy o‘rnida. Bo‘laklar soni-juda kam; ular maqsadga loyiq va konstruktiv xarakterda.

Cho‘ntaklarga turlicha ishlov beriladi;

Yakka buyumlardan iborat komplekt kiyimlarning eng ko‘p tarqalgan turiga aylanmoqda; yilning fasliga, vaziyatga, qomatning o‘zgarishiga va boshqalarga qarab, bu buyumlardan boshqa turdagi komplekt tuzish ham mumkin. O‘g‘il bolalar koylagi va shortiki 8-9-yoshdagi bolalarga mo‘ljallangan bo‘lib, yoqasi o‘tqazma yoqali. Old bo‘lak taqilmasi plankali bo‘lib, chap tarafida qoplama cho‘ntak joylashgan. Ko‘ylak yengi o‘tqazma yeng, yeng uchi plankali. O‘g‘il bolalar shortiki beli rezinkada, yon qirqimida yon qirqimidagi qirqma cho‘ntak joylashgan. Gulfik bezak chok bilan tikilgan. O‘g‘il bolalar shortikining etak qismiga planka qoyilgan.

O‘g‘il bolalar kiyimining chizmasini chizish uchun zarur hisoblash tartibi qo‘llaniladi. Bunda hisoblash, chizma chizish va chizmani kontrol qilish bosqichlarining hammasi saqlanib qoladi. Marfologik belgilarining o‘ziga xos jihatlari hisoblash formulalarining koeffitsentlarida, erkin xadlarida, shuningdek, konstruksiyaning turli uchastkalariga oid ustamalarda va chok haqida o‘z aksini topadi.

Uslubiy tavsiyalar:

O'g'il bolalar shortigining namunasini tayyorlash mavzusiga doir olingan nazariy bilimlarni amalda qo'llashga doir malakalarni o'qituvchi yordamida shakllantiradi. Amaliy mashg'ulotlarda o'rganiladigan mavzular va mustaqil ta'lim mavzusi bir-biriga mos qilib olingan.

Bir mavzu yoki bo'lim bo'yicha nostandart, alohida yondoshish talab qilinadigan, nazariy ahamiyatga ega bo'lgan amaliy topshiriqlar, ijodiy yondashish talab qilinadigan ilmiy-ijodiy vazifalar, modellar, maketlar, namunalar yaratish vazifasi topshirilishi mumkin. amaliy topshiriqlar masalani hal qilishning optimal variantlarini izlashga va topishga qaratilgan bo'lishi kerak.

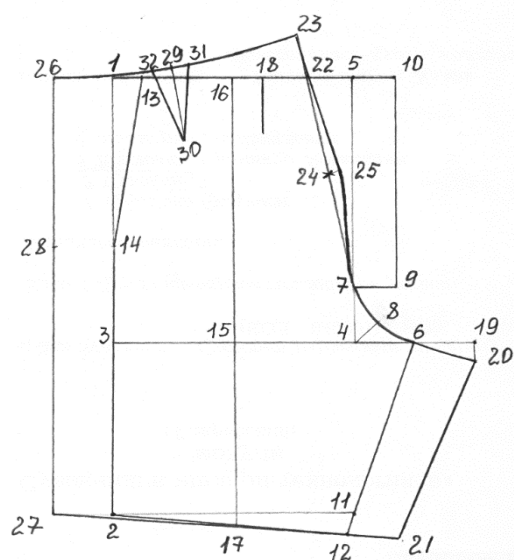
O'g'il bolalar shortigining namunasini tayyorlash ma'lumotlarni o'rganib, amaliy topshiriqlarda berilgan vazifalarni bajaring hamda hisobot tayyorlang. Hisobotda amaliy ishning mavzusi, ishning maqsadi, kerakli jihozlar va asbob-uskunalarining nomi, ishning bajarilish tartibi keltirilgan bo'lishi hamda mavzu yuzasidan berilgan nazorat savollari va topshiriqlarni bajargan holda amaliy ish bajarilishi kerak.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida mustaqil ravishda o'quv adabiyotlaridan foydalanib ushbu mavzuni konspektlashtiring, mavzuga taalluqli savollarga javob tayyorlang. zarur hollarda (o'zlashtirish qiyin bo'lsa, savollar paydo bo'lsa, adabiyotlar yetishmasa, mavzuni tizimli bayon eta olmasa va h.k.) o'qituvchidan maslahatlar oling. tikilayotgan buyumni o'lchovlarini kichraytirgan holda namuna uchun tayyorlashingiz mumkin.

O'G'IL BOLALAR SHORTIGINING NAMUNASINI TAYYORLASH

O'lchov belgilari	Standart jussa o'lchov belgilarning qiymati, sm					
	Yosh guruhlari					
	Yasli yoshida (86-52)	Maktabgacha tarbiya yoshida (10-56)	Kichik maktab yoshida (134-68)	Katta maktab yoshida (176-92)	O'spirin (176-92)	Tez o'sadigan yoshda (176-100)
R	87,8	89.1	111.8	134.0	150.4	150.7
Vold,bel	-	85.4	107.4	128.9	144.4	144.8
Vk.bel	54.8	77.7	97.5	116.8	129.9	128.2
Vbel.chiz	46.7	64.7	82.7	99.6	110.7	110.6

Vora.nuq	68.7	-	-	-	-	-
Vk	18.0	21.3	25.2	28.9	34.0	35.6
Vol.bel	4.0	-	-	-	-	-
Sboyin	12.1	12.9	14.8	16.3	19.0	19.8
Sk1	26.1	28.9	35.0	39.5	47.6	51.0
SkII	-	29.3	35.5	40.1	48.2	51.9
Sk	26.0	28.0	34.0	38.0	46.0	50.0
Sbel	25.5	25.8	30.0	32.6	38.0	41.5
Sson	28.5	30.5	36.9	41.8	48.4	51.0
Oel	17.5	17.6	21.6	24.2	29.3	32.0
Obil	-	12.4	14.1	15.6	17.5	18.0
Dqo'l.tir	15.4	19.3	24.2	29.0	33.0	33.4
Dold.bel	30.6	34.5	40.2	46.1	53.3	54.9
Dor.uz	23.8	27.2	32.2	37.9	44.4	45.0
Dor.uz1	25.2	28.8	34.2	39.9	46.8	47.4
Dboy.old.bel1	25.4	46.7	32.0	37.3	43.4	44.3
Shol.q	6.7	8.6	11.2	13.0	15.1	15.1
Shq	10.6	11.0	13.2	15.1	18.0	19.0
Shor	10.1	12.6	15.1	16.7	19.3	20.3
Sk	6.0	6.5	7.8	8.9	10.6	11.4
dld-orq.k	12.9	14.2	17.3	19.4	22.9	24.7
dqo'l.ver	5.5	7.2	8.9	10.5	11.7	12.2
dold-or.bel	15.3	14.0	15.7	10.5	19.7	21.7
Gk1	1.3	3.4	3.9	4.4	4.7	4.7
Dyon.bel	46.7	65.5	83.9	101.0	111.8	111.6
Dpast	33.8	47.8	62.6	76.1	83.4	82.4
Vtiz	22.8	28.7	37.4	45.0	49.2	49.2
GbelII	2.8	2.8	3.3	3.9	5.2	5.6



139-rasm. O'g'il bolalar shortigining konstruktsiya chizmasi. O'g'il bolalar shortigi old va ort bo'lagi konstruktsiya chizmasi; V) o'g'il bolalar koylagi yeng konstruktsiya chizmasi; G) o'g'il bolalar koylagi yoqa konstruktsiya chizmasi.

«O‘G‘IL BOLALAR SHORTIGI» BO‘YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
II. O‘g‘il bolalar shortikini chizmasi			
2.1. O‘g‘il bolalar shortiki old bo‘lagi konstruktsiya chizmasi	Qalam, qaychi, o‘chirg‘ich	139-rasm	1-nuqtadan pastga shortik uzunligi o‘lchovi 40 sm belgilab 2-nuqtani belgilaymiz. Bo‘ksa aylanasining $1/2$ bo‘lagiga 8 sm qo‘shiladi. $32:2+8=24$ sm. 3-nuqtani belgilaymiz. Old bo‘lak kengligi 3-nuqtadan bo‘ksa aylanasining $1/2$ bo‘lagiga 4 sm qo‘shamiz va 4-nuqtani belgilaymiz $32:2+4=20$ 4-nuqtadan tepaga perpendikulyar chizamiz va 5-nuqtani belgilaymiz. 4-nuqtadan o‘nga 4 sm qoyib 6-nuqtani belgilaymiz. 4-nuqtadan tepaga 4 sm qoyib 7-nuqtani belgilaymiz. 4-nuqtadan bissektrisa 2 sm chiqaramiz va 8-nuqtani belgilaymiz. 7,8,6-nuqtalarni oval chiziq bilan chizib olamiz. 7-nuqtadan o‘nga 3.5 sm qoyamiz va 9-nuqtani belgilaymiz. 9-nuqtadan tepaga perpendikulyar qoyamiz va 10-nuqtani belgilaymiz. 2-nuqtadan 11-nuqttagacha, 3-nuqtadan 4-nuqttagacha bo‘lgan masofani belgilaymiz va 2 sm uzaytirib 12-nuqtani belgilaymiz. 2-nuqta bilan 12-nuqtani chizib olamiz. 5-nuqtadan bel aylanasining $1/2$ bo‘lagiga 3.5 sm qo‘shamiz va 13-nuqta bo‘ladi. $29:2+3.5=18$ sm. 1-nuqtadan pastga 12 yoki 14 sm tushirib 14-nuqtani belgilaymiz.

			13-nuqtadan chapga choʻntak ishlanmasiga 3 sm qoyamiz va 15 nuqta boʻladi. 14-nuqtadan chapga choʻntak ishlanmasiga 3 sm qoyamiz 16-nuqta boʻladi. Dazmol chizigʻi 4-nuqtadan 3-nuqtagacha boʻlgan masofani 2 ga boʻlamiz va 17-nuqta boʻladi. 17-nuqtadan vertikal chiziq chizib 18-nuqta, 19-nuqta boʻladi. 18-nuqtadan oʻnga 2 sm qoyib 20-nuqta boʻladi. Tahlama uzun 6-7 sm.
2.2. Oʻgʻil bolalar shortiki ort boʻlagi konstruktsiya chizmasi	Qalam, qaychi, oʻchirgʻich	139-rasm	6-nuqtadan boʻksa aylanasi 1/4 boʻlagidan minus 2 sm 21-nuqta boʻladi. $32:4-2=6$ sm 2-nuqtadan pastga 1 sm 22-nuqta boʻladi. 6-nuqta bilan 22-nuqtani chizib olamiz. 2-nuqtadan 12-nuqtagacha boʻlgan chiziqni 4 sm uzaytiramiz va 23-nuqtani belgilaymiz. 5-nuqtadan chapga 4 sm olamiz va 24-nuqtani qoyamiz. 24-nuqta bilan 7-nuqtani 2 ga boʻlib 26-nuqtani belgilaymiz. 26-nuqtadan 0.5 sm tepaga chiqarib, 27-nuqtani belgilaymiz. 24-nuqta bel aylanasi 1/2 boʻlagiga 5.5 sm qoʻshamiz va 28-nuqta boʻladi. $29:2+5.5=20$ sm 2-nuqtadan 29-nuqtagacha 3 sm boʻladi. 28-nuqtadan pastga 12 yoki 14 sm tushirib 30-nuqtani qoyamiz va 31-nuqta boʻladi. 31-nuqtadan pastga 7 sm tushiramiz va 32-nuqtani belgilaymiz. 31-nuqtadan oʻnga va chapga 1.5 sm olinadi va 33-nuqta, 34-nuqta qoyiladi.

Bichishdan oldin paxta va ipak tolali gazlamalar namlanadi va quritiladi, lekin quritib yubormasdan, ipning boy yoʻnalishida dazmollanadi. Bichilgan, tayyorlangan gazlamani stolga joylashtiriladi. Yakka tartibdagi kiyimlarni tikishda

ko‘proq gazlamani buklab, o‘ng tarafi ichkariga qoyiladi. Andozalar bu holda yarim bo‘laklarni bajaradi. Gazlamani eni 60-70 sm bo‘lsa yoki qiyin rasmlı bo‘lsa, gazlamani ochib joylashtiriladi. Bu holda andoza sifati bo‘laklar soniga to‘g‘ri kelishi kerak.

Gazlamaga andoza joylashtirilganda ipning boyi yo‘nalishiga va gazlamadagi rasmga ahamiyat berish kerak.

Bo‘y yo‘nalishi andozaning asosiy bo‘laklarida yo‘nalishni ipning boyiga joylashtiriladi, chunki eniga bichilsa, bo‘laklar cho‘zilib ketadi. Hamma andoza bo‘laklarda «Bo‘ylama ip» deb belgilanadi, agar ziya kesilgan bo‘lsa ip bo‘yi cho‘zilmaydi, shundan ip bo‘yi yo‘nalishini belgilaydi.

Andozani gazlamaga joylashtirish yirik bo‘laklardan (ort bo‘lak, old bo‘lak, yeng, yubka old va ort bo‘lagi). Barcha mayda andaza bo‘laklari yirik bo‘laklarning oralig‘iga joylanadi, bunda andazaning boylama ip yo‘nalishi gazlamaning bo‘ylama ip yo‘nalishi bilan mos tushishi kerak.

Tayyor shortik va ko‘ylak bo‘laklarining andazasi gazlamaga to‘g‘nog‘ichlar yordamida qadaladi. Konturlari boylab o‘tkir charxlangan bo‘r yoki quruq sovun bo‘lagi bilan chiziladi. Bunda avval uzun chiziqlar so‘ngra kalta to‘g‘ri va egri chiziqlar, burchaklar, belgilangan holda chiziladi. Chok uchun qo‘shimcha miqdori aniqlab olingach, ikkinchi bo‘rlama chiziqlar chiziladi. So‘ngra andazalar yechib olinadi. Gazlama ikkinchi bo‘rlangan chiziq boylab kesiladi.

24-jadval.

O‘g‘il bolalar shortiki va bo‘laklariga qo‘yiladigan chok haqqi miqdori

Kiyim bo‘laklari	Chok haqqi qoyiladigan qirqimlar	Chok haqqi miqdori, sm
Shortik	asos chizmasi chok haqqi miqdori hisobga olingan.	
Shim belbog‘i	- chekka qirqimlari;	0.7

25-jadval

Kiyim bo‘laklarida tanda ipi yo‘nalishi va undan chetga og‘ish foizi

Shortik va ko‘ylak bo‘laklari	Tanda ipi yo‘nalishi	Mumkin bo‘lgan chetga yiqishlar
Shortik old bo‘lagi	Bo‘lak o‘rta boy chizig‘i yo‘nalishiga parallel chiziq	2.0

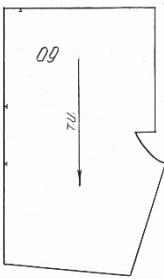
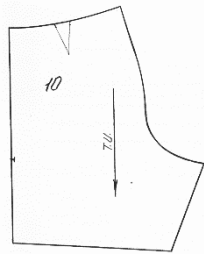
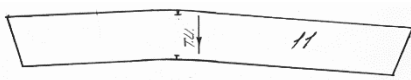
Shortik ort bo'lagi	Bo'lak o'rta boy chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	2.0
Shortik manjeti	Shortik boy chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	3.0
Shim belbog'i	Belbog' boy yo'nalishiga parallel chiziq.	1.0
Yon cho'ntak ko'rinmasi	Old bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
Yon cho'ntak xaltasi	Old bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0

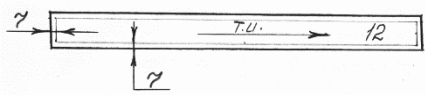
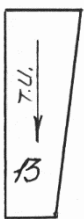
26-jadval.

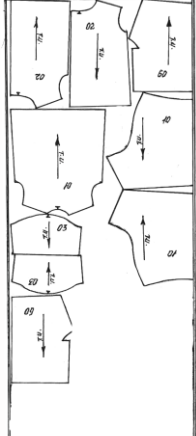
Bo'laklar spetsifikatsiyasi

Bo'lak nomi	Belgisi	Soni		Simmetriya belgisi
		Andozada	Bichiqda	
Shortik old bo'lagi	09	1	2	+
Shortik ort bo'lagi	10	1	2	+
Shortik manjeti	11	1	2	+
Shim belbog'i	12	1	1	-
Yon cho'ntak ko'rinmasi	13	1	2	+
Yon cho'ntak xaltasi	14	1	2	+

«O'G'IL BOLALAR SHORTIKI ANDOZASINI TAYYORLASH, GAZLAMAGA JOYLASHTIRISH, BICHISH» BO'YICHA TEKNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Shortik old bo'lagi	Kalka qog'oz, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qalam		Bo'lak shortik asos chizmasidan tushirib olinadi.
2. Shortik ort bo'lagi	Kalka qog'oz, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qalam		Bo'lak shortik asos chizmasidan tushirib olinadi.
3. Shortik manjeti	Kalka qog'oz, chizg'ich,		Shortik yon qirqimlari tenglashtirilib, etak qirqimidan manjet uzunligi

	shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		o'lchab olinadi. Yon qirqim darajasida kertim qoyiladi.
4. Shim belbog'i	Kalka qog'oz, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qalam		Bo'lak qirqimlari: - chekka qirqimlari 0.7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar boylab andoza kesiladi, andozaga 25-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 26-jadvalga asosan bo'lak raqami qoyiladi.
5. Yon cho'ntak ko'rinmasi	Kalka qog'oz, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qalam		Old bo'lak asos chizmasida belgilangan yon cho'ntak o'rnidan o'lchab olinadi.
6. Yon cho'ntak xaltasi	Kalka qog'oz, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qalam		Old bo'lak asos chizmasidan olinadi.
7. Gazlamani namlab dazmolash (dekatirovkash).	Dazmol		Gazlama namlanib, o'rish ipi yo'nalishida dazmollanadi.
8. Gazlama nuqsonlarini aniqlash va boyi, enini o'lchash.	Bo'r, sm tasma		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari (teshik ip boyoqlar bir tekisligi va boshqalar) tekshiriladi. Aniqlangan nuqsonlar bo'r bilan belgilab qoyiladi.
9. Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish	Gazlama bichuv stoli		Gazlama bichuv stoli ustiga yalang qavat qilib to'shaladi.

19. Gazlamaga shortik old va ort bo‘laklarni joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama, bo‘laklar andozasi, to‘g‘nog‘ich		Shortikning old va ort bo‘lari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo‘lak tanda ipi yo‘nalishi gazlama tanda ipi yo‘nalishi bilan ustma-ust tushishi shart. Tanda ipi yo‘nalishidan bo‘lakning og‘ishi kattaligi (25-jadvalda keltirilgan)
--	---	---	--

O‘g‘il bolalar shortiklari bichig‘ida klassik elementlari-yon va odim choklari, bel chizig‘ida qirqma belbog‘i borligi, shimning pocha tomoni bir oz kengaytirilganligi bilan ajralib turadi. Alohida kiyiladigan shimlar bichig‘i juda xilma-xil bo‘lishi mumkin: vertikal yoki gorizontal yo‘nalgan choklari bor, tizza chizig‘i shakldor, gavdaga tarang yopishib turadigan, koketkali bo‘lishi mumkin. Yonlari yo‘rma chok bilan bostirib tikilgan, kashta tikilgan yoki shim pochasi kesimi bo‘lishi mumkin. Molniyasi oldida yoki yon chokida bo‘lishi mumkin. Shimning yuqori qirqimiga tarang qilib belbog‘ ulanadi, ba‘zan korsaj tasma qoyiladi. Shimda turli cho‘ntaklar tikilishi mumkin, shim pochasi manjetsiz bo‘ladi.

Shortik qayerda kiyilishi va modaning yo‘nalishiga qarab tikiladi. Uning old bo‘lagi yaxlit yoki vitochka taxlamalardan iborat bo‘lishi mumkin. Bu vitochkalarda albatta ishlov beriladi. Ort bo‘laklarda yuqori qirqimidan yo‘nalgan bitta yoki ikkita vitochka bo‘lishi mumkin. Bu vitochkalar soni shim konstruktsiyasiga, buyurtmachi gavdasiga bog‘liq bo‘ladi. Shortik bo‘laklariga namlab isitib ishlov berish uning konstruktsiyasiga, materialning tolasiga bog‘liq bo‘ladi, bu ish bichiqni belgilaydi. Buyurtmachining gavdasiga mos shakl berish uchun shim old va ort bo‘laklariga namlab isitib ishlov beriladi (140-rasm).

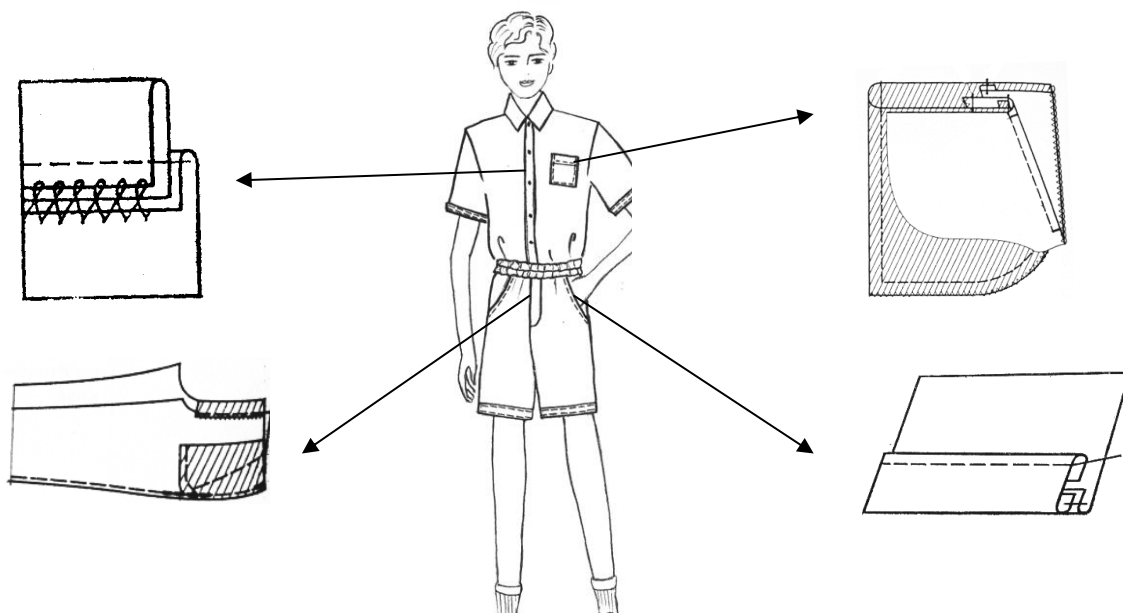
Keyingi vaqtlarda shimning shakliga konstruktsiya yo‘li bilan erishidigan, lekin ko‘p konstruktsiyalarda odim qirqimi, yuqori qismi, ort bo‘lak o‘rta qirqimi va yeng egri chiziq joylari cho‘zib dazmollangan.

Namlab-isitib ishlov berish mumkin bo‘lgan materiallardan tikiladigan klassik bichimli shimlarga quyidagi tartibda ishlov beriladi.

Tizza chizig‘idan boshlab, yon va odim qirqimlari shim pocha qirqimigacha cho‘zib, old bo‘lak o‘rta chizig‘ida hosil bo‘lgan salqi kirishtirib dazmollanadi. Bunday namlab isitib ishlov berish shimning tizzadan pastki joyida shim bir oz qayirib turishi uchun bajariladi. Shimdan keyin old bo‘lakning ikkinchi tomoniga aylantirib, shu operatsiyalar qaytarib bajariladi.

Shimning balansi asosan odim qirqimlarini qanday tikilganiga bog‘liq bo‘ladi, shuning uchun ularni biriktirishga katta ahamiyat beriladi.

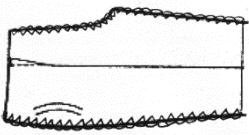
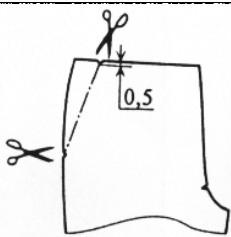
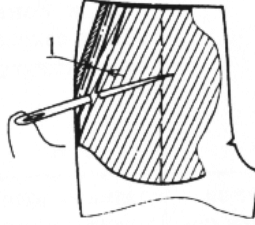
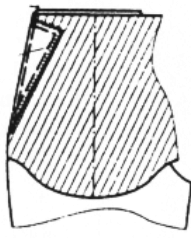
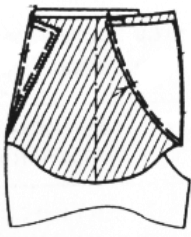
Odim qirqimlarini biriktirishdan oldin shim bo‘laklari stol ustiga yoziladi va old bo‘lak bilan ort bo‘lak odim qirqimlarini tutashtirib, qirqimlar uzunligini tekshirib, nazorat belgilari qoyiladi.

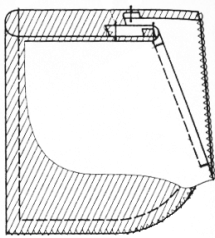
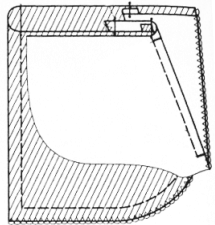
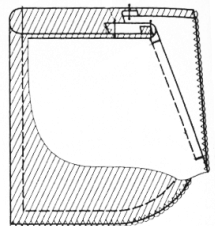
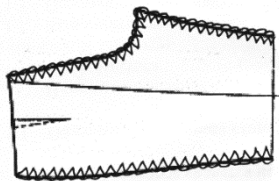
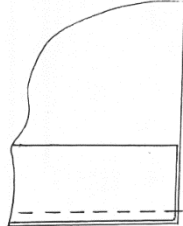
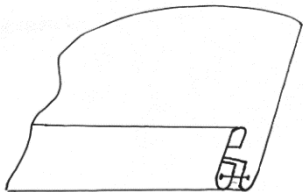


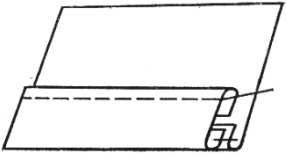
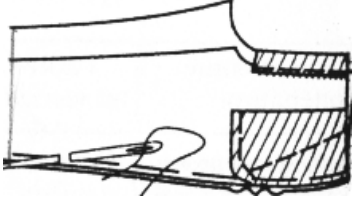
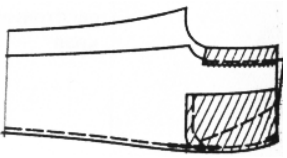
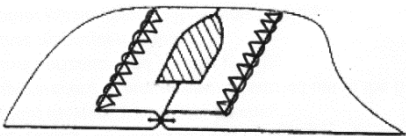
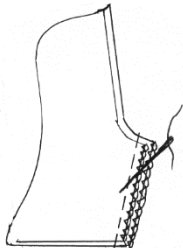
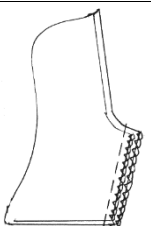
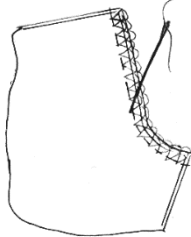
140-rasm. O‘g‘il bolalar shortikining chizmali ko‘rinishi.
1-belbog‘ ishlanishi; 2-yon, odim, o‘rta qirqimlarni tikish;
3-yon cho‘ntak ishlanishi; 4-planka ishlash.

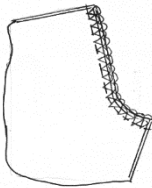
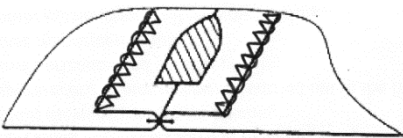
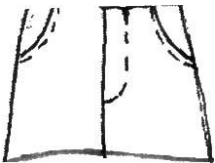
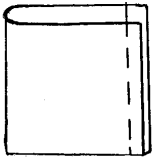
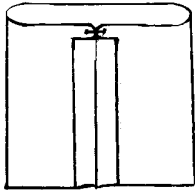
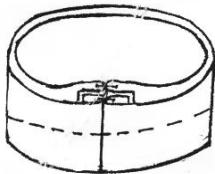
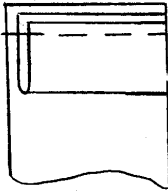
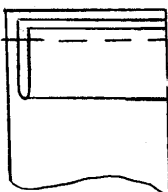
«O‘G‘IL BOLALAR SHORTIKINING MAYDA BO‘LAKLARINI TAYYORLASH VA YIG‘ISH» BO‘YICHA TEXNOLOGIK XARITA

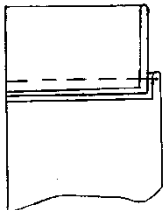
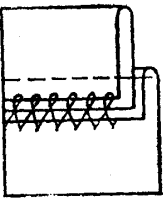
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV

I. Old bo'lakka ishlov berish			
1.1. Old bo'lak qirqimlarini yo'rmalash	MM		Shortik yon qirqimini, odim qirqimini va og' qirqimlarini maxsus mashina yordamida yo'rmlanadi.
1.2. Old bo'lak o'rta chizig'ini chiqarib dazmollash	Dazmol		Shortik old bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini to'g'rilab, shim etak qirqimini o'ng tomonga, yon qirqimini ichkariga qaratib qoyiladi, yon va odim qirqimlarini shimning etak qirqimigacha cho'zib, old bo'lak o'rta chizig'ida hosil bo'lgan salqi kirishtirib dazmollanadi.
1.3. Ort bo'lak yon qirqimdagi cho'ntakni belgilash	Qaychi		Old bo'lak yon qirqimidagi qirqma cho'ntakning o'rnini belgilab va belgilangan joydan 0.5 sm qaychida kertim qoyamiz.
1.4. Old bo'lak yon qirqimdagi cho'ntak o'rniga yelimli qotirma yopishtirish	Dazmol		Yelimli tasmani yon qirqimdagi cho'ntakka kertim qoyilgan joyga yelimli tasmani qoyib dazmollanadi.
1.5. Old bo'lak yon qirqimdagi cho'ntakka cho'ntak xaltani qoyib ko'klash	Igna, ip		Cho'ntak xaltaning teskarisini cho'ntak belgilangan o'rniga, teskari bel qismiga, yon qirqimiga tekislab belgilangan chiziqdan 1.0 sm kenglikda ko'klanadi.
1.6. Old bo'lak yon qirqimdagi cho'ntakka bezak baxyaqator tikish	UM		Yaxlit bichilgan mag'iz cho'ntak xalta tomonga buklab ko'klanadi va mashinada bezak baxyaqator yuritiladi, yaxlit bichilgan mag'iz cho'ntak xaltaga qirqimdan 0.3-0.4 sm kenglikda bostirib tikiladi.
1.7. Old bo'lak yon qirqimdagi cho'ntak xaltaga ko'rinmani bostirib tikish	UM		Cho'ntak xaltaning va ko'rinmaning tepa va yon qirqimlarini tekislab, ko'rinmaning 0.5-0.7 sm ichki qirqimini buklab cho'ntak xaltaga buklangan joydan 0.1-0.2 sm bostirib tikiladi.

1.8. Old bo'lak yon qirqimdagi qirqma cho'ntakni cho'ntak xalta bo'laklariga birlashtirib tikish.	UM		Old bo'lak shortikni cho'ntak xalta ko'rinmasiga qoyib, cho'ntak xaltaning bel qirqimi, yon qirqimi va etak qirqimlari tekislanadi. 1.0-1.5 sm chok haqqi qoyib to'g'rilab, biriktirib tikiladi. Cho'ntak boshi va oxiri puxtalanadi.
1.9. Cho'ntak xaltaning qirqimlarini yo'rmalash.	MM		Cho'ntak xaltaning qirqimlari maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.
1.10. Old bo'lak yon qirqimdagi qirqma cho'ntakni dazmollash	Dazmol		Old bo'lak yon qirqimdagi qirqma cho'ntakni nam mato orqali dazmolda teskari tomondan dazmollanadi.
II. Ort bo'lakka ishlov berish			
2.1. Ort bo'lak qirqimlarini yo'rmalash.	MM		Ort bo'lak yon qirqimini, odim qirqimini, og' qirqimini o'ngidan maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.
2.2. Ort bo'lakka namlab isitib ishlov berish	Dazmol		Ort bo'laklarni uzunasiga ikki bukib, yon va odim qirqimlarini etak qismidan boshlab bir biriga to'g'ri keltirib, ziy tomonidagi salqi egri chiziq hosil bo'lguncha kirishtirib dazmollanadi.
III. Shortik etagiga ishlov berish			
3.1. Shortik etagiga planka tikish	UM		Shortik etak qirqimiga plankani o'ngini o'ngiga qilib 0.5 sm kenglikda biriktirib tikiladi.
3.2. Shortik plankasini dazmollash	Dazmol		Biriktirib tikilgan chok orasini yorib, nam mato orqali dazmollanadi.

3.3. Shortik plankasiga bezak baxyaqator yuritish.	UM		Plankadan shortikga ziy chiqarib ziydan 0.5 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Planka tepa qirqimini 0.7 sm ichkariga buklab ziydan 0.5 sm masofada bostirib tikiladi.
IV. Yon qirqimlariga ishlov berish			
4.1. Yon qirqimlarini biriktirib tikish.	Igna, ip		Shortik old va ort bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, yon qirqimlarini to'g'rilab, tekislab kertimlarni bir-biriga to'g'ri keltirib, salqi hosil qilmay, shortik old bo'lagi tomondan yirikligi 1.0 sm to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klangadi, chok haqqi 0.9 sm bo'ladi.
4.2. Yon qirqimlarni biriktirib tikish	UM		Yon qirqimlar ko'klangan tomondan biriktirib tikiladi, baxyaqator biriktirib ko'klangan baxyaqatordan 0.1 sm oraliqda yuritiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.
4.3. Yon qirqimlarni dazmollash	Dazmol		Yon qirqimdagi choklarni nam mato orqali orasi yorib dazmollanadi.
V. Odim qirqimlariga ishlov berish			
5.1. Odim qirqimlarini biriktirib ko'klash	Igna, ip		Shortik old va ort bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarni to'g'rilab, tekislab nazorat belgilarini bir-biriga to'g'ri keltirib, to'g'nog'ich to'g'nab old bo'lak tomondan ko'klangadi.
5.2. Odim qirqimlarni biriktirib tikish	UM		Odim qirqimlari biriktirib ko'klangan tomondan, qaviqqatordan 0.1 sm oraliqda baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Keyin ko'klangan iplar olib tashlanadi.
VI. Shortik o'rta og' qirqimlariga ishlov berish			
6.1. Shortik bo'laklarining o'rta og' qirqimlarini biriktirib ko'klash.	Igna, ip		Shortik bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, odim choklarini va ort bo'lak choklarini bir-biriga to'g'ri keltirib, o'rta qirqimlari chap tomondan to'g'ri sirma qaviqda ko'klangadi.

6.2. Shortik o'rta og' qirqimlarini biriktirib tikish	UM		Shortik o'rta og' qirqimlari ko'klangan tomondan biriktirib tikiladi, baxyaqator qaviqqatordan 0.1 sm oraliqda yuritiladi. Biriktirib tikishda oralig'i 0.1 sm bo'lgan ikkita baxyaqator yuritib va chokni cho'zib turib tikiladi.
6.3. Shortik o'rta qirqimini dazmollash	Dazmol		Shortik o'rta chokini maxsus taxta qolip ustida, oldin namlab keyin chok orasini yorib dazmollanadi.
6.4. Shortik old o'rta qirqimda bezak taqilma baxyaqatorini yuritish.	Universal mashina.		Shortik old o'rta qirqim chokida bezak baxyaqatori model boyicha yuritiladi.
VII. Shortikning yuqori qirqimiga ishlov berish			
7.1. Belbog' yon tomonini biriktirib tikish	UM		Belbog' o'ngi ichkariga qaratib yon tomoni 0.7 sm chok haqqi kenglikda biriktirib tikiladi. Rezina uchun ozgina ochiq joy qoldirib choklar boshi va oxiri puxtalanadi.
7.2. Belbog' yon tomon chokining orasini yorib dazmollash	Dazmol		Belbog' yon tomon choklarining orasini ochib teskari tomondan namlangan mato orqali dazmollanadi.
7.3. Belbog' o'rtasidan baxyaqator yuritish.	UM		Belbog'ni o'rtasidan 2 qator rezinka o'tkazish uchun baxyaqator yuritiladi.
7.4. Belbog'ni shortikga ko'klash	Igna, ip		Shortik bel qismiga belbog'ni o'ngini o'ngiga qoyib, belbog' choklarini shortik yon chokiga to'g'nog'ich to'g'nab, qirqimlari tekislanib, ko'klanadi. To'g'nog'ich olib tashlanadi.
7.5. Belbog'ni shortikga biriktirib tikish	UM		Belbog'ni shortikga ko'klangan tomondan 1.0 sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi.

7.6. Shortik belbog'ini dazmollash	Dazmol		Belbog' qirqimlarini shortikga qaratib nam mato orqali dazmollanadi.
7.7. Shortik belbog'ini yo'rmalash	MM		Belbog' qirqimlarini maxsus mashina yordamida ziydan yo'rmlanadi.
VIII. Shortikga so'ngi NII berish			
8.1. Shortikni pardozlash	Qaychi		Shortik tikib bo'linganidan keyin ortiqcha iplar qirqib tashlanadi, o'ngidagi bo'rlangan chiziqlar o'chirib tashlanadi.
8.2. Tayyor shortikga so'ngi NII berish	Dazmol		Shortikni dazmollashda maxsus qolip va dazmol mato ishlatiladi. Shortikning hamma choklari nam mato orqali dazmollanadi.



Amaliy topshiriqlar:

1. O'g'il bolalar shortigini loyihalash va modellashtirish bo'yicha ma'lumotlarni o'rganing va xisobot tayyorlang.
2. o'g'il bolalar shortigining namunasini tayyorlang.

40-AMALIY ISH

MAVZU: ERKAKLAR SHIMINING NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda erkaklar shimining namunasini tayyorlash bo'yicha bilim va ko'nikmalarni shakllantirish

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Ish qutichasi, namuna tayyorlash uchun gazlama, chizma chizish uchun stol; texnologik xarita; chizg'ich, qalam, o'chirg'ich, qora qalam, sm lenta, qaychi; meyoriy hujjatlar (GOST); maxsus chizg'ich, igna, vaqtincha biriktirib turuvchi

igna, sm.li lenti, qaychi, mashina, ip, koketka tikishga oid video lavhalar, koketka tikishga oid plakat.

Asosiy masalalar:

1. Shim haqida ma'lumot
2. Erkaklar shimini loyihalash va modellashtirish
3. Erkaklar shimini loyihalash va modellashtirish

Shim silueti, shakli va uzunligi moda yo'nalishiga bog'liq.

Shim butun uzunligi bo'yicha keng yoki tor, faqat ayrim uchastkalarida (tizza va bo'ksa qismida) toraygan yoki kengaygan, pochasi keng yoki tor, uzun yoki kalta bo'lishi mumkin.

Shimlar uslubiy yechimiga ko'ra klassik, yarimklassik, sport, golife, «avangard» turlarga bo'linadi.

Klassik shimlarga - shaklning to'g'riligi, shimning beldan bo'ksagacha yopishib turishi va boldir mushagiga tegib turishi xosdir. Shim yon ko'rinishida uning oldingi va orqa buklov chiziqlari aniq ko'rinib turadi.

Yarim klassik shimlarga – shakli nisbatan bimalol, ya'ni bo'ksadan shim pochasi gacha to'g'ri shakl hosil qiluvchi shim kiradi. Bel chizig'i boyicha bitta, ikkita yoki uchta taxlama loyihalanishi mumkin.

«Sport uslubida» yechilgan shimlarga tor va to'g'ri shakl hosil qilish uchun cho'ntak bo'laklarining, piston, koketka konstruktiv bo'linishlarning ko'pligi, yon cho'ntak qirqim ustidan bir yoki ikki qator bezak baxyaqator tikilganligiga xosdir. Sport uslubidagi shimlar cho'ziluvchan, jinsi gazlamadan tikiladi.

Erkaklar shimiga qo'yiladigan talablar asosiy ikki guruhga bo'linadi: iste'molchi va texnik iqtisodiy;

Erkaklar shimi bir tomondan qulay, ixcham, gavda tuzilishiga, moda yo'nalishiga mos, ikkinchi tomondan odam yoshi va shimning vazifasiga va ishlatilish vaziyatiga javob beradigan qilib loyihalanadi. Shim uchun tanlangan

gazlama vazifasiga qarab kirchimol, yuvishga qulay, g'ijimlanmaydigan bo'lishi kerak.

Klassik shimlarda old buklov chizig'i ishining butun uzunligi boyicha dazmollanadi. Shim old buklov chizig'i tufli uchiga, ort buklov chizig'i dumba markazidan o'tib, tovon o'rtasiga yo'nalgan bo'lishi kerak.

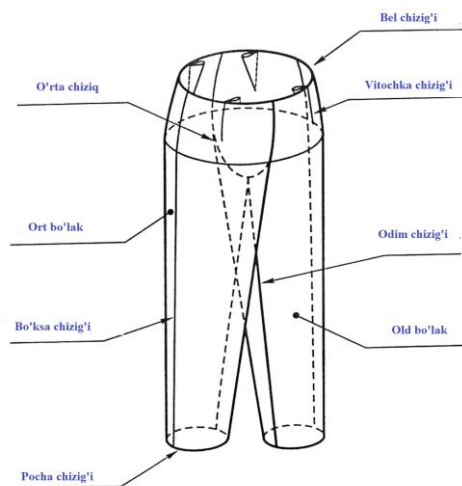
Shim proporsiyasi, shakli va uning belbog'i hamda pochasing qomatda joylanishini ham belgilaydi. Belbog' bel chizig'ida yoki undan 2 ... 5 sm pastroqda joylanishi mumkin. Shim pochasi va pol orasidagi masofa pocha kengligiga bog'liq. Pocha kengligi 28 – 32 sm bo'lsa, poldan shim pochasi-gacha bo'lgan masofa 3 ... 4 sm, pocha kengligi 24 ... 27 sm bo'lsa – 5 ... 6 sm, pocha kengligi 20 ... 23 sm bo'lsa 7 ... 8 sm masofa tavsiya etiladi.

Namunaviy konstruktsiya boyicha bichilgan shimlar o'rta, yon va odim chokli bo'ladi va ikkita old, ikkita ort yarim bo'laklardan iboratdir (141-rasm).

Klassik shimlarga qo'yiladigan asosiy talablardan biri uning tekislikka silliq joylashishidir (142-rasm). Shimning ikkita yarim bo'laklarini yon va odim choklarini ustma-ust tushadigan qilib tekislikka joylashtirilganda shim sirtida turli yo'nalishdagi ortiqcha taxlamalar, burishik bo'lmasligi, silliq, tekis shakl hosil qilishi kerak. Faqat shundagina shim qomatda chiroyli va yaxshi o'rtnashadi. Shimning sifati texnologik ishlov berish jarayonining to'g'ri bajarilishiga ham bog'liq.

Erkaklar shimining shakli, uzunligi, silueti modalar yo'nalishiga qarab o'zgaradi.

Shimlar konstruktsiyasi boyicha tor, keng, pochaga qarab kengaygan yoki toraygan,



141-rasm: Shimning asosiy bo'laklari va konstruktiv chiziqlari



142-rasm: Tekislikda joylashtirilgan namunaviy konstruktiviyali shimning tashqi ko'rinishi

golife ko‘rinishida bo‘ladi. Bo‘ksadan kengaygan, kalta, uzun shaklida loyihalanadi. Shim bel chizig‘ida, beldan yuqorida yoki beldan pastda joylashishi mumkin. Shim belbog‘i qalin yoki ingichka, ikki uchlari uzaytirilgan, yoki bir tomoni uzaytirilgan kamar tutgichli yoki tutkichsiz, yon chokli yoki yaxlit bichilgan bo‘ladi. Kamar tutgich shakli ham turlichadir.

Shim taqilmasi tugma va izmada yoki «molniya» da bo‘lishi mumkin. Shim modeli odam yoshiga, model ko‘rinishiga, tanlangan uslubga, gazlamaga mos bo‘lishi kerak.

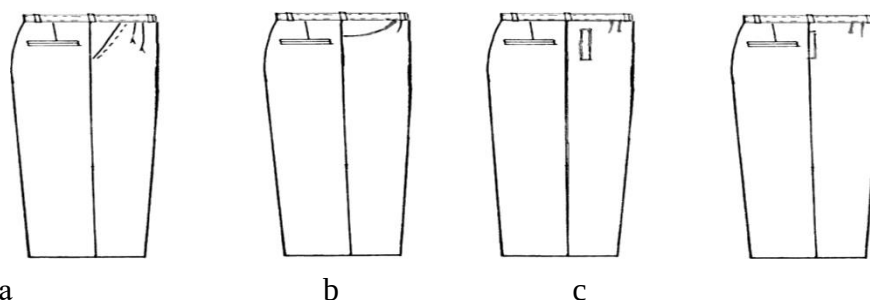
Shim yon cho‘ntak turlari xilma-xil bo‘lib, yon chokda joylashgan, qoplama, qirqma (gorizontal, vertikal, burchak ostida yo‘nalishli), yoysimon qirqma cho‘ntakli bo‘lishi mumkin (143-rasm).

Erkaklar shimining ort bo‘lagida ikkita yoki bitta cho‘ntak joylanishi mumkin (qirqma ramkali, qirqma listochkali, qirqma plankali, qoplama). O‘ng old bo‘lakda belbog‘ni ulash qirqimida soat cho‘ntak ham loyihalanadi.

Sport va avangard uslubidagi shimlarda old bo‘lakda qo‘shimcha tizzada joylashgan turli shakldagi qoplama va qirqma cho‘ntaklar, og‘ziga «molniya» taqilmasi tikilgan cho‘ntaklar ham loyihalinishi mumkin.

Maxsus va ish kiyimlarida, kombinizonda aksariyat turli shakldagi qoplama cho‘ntaklar, klassik uslubdagi shimlarda, asosan, qirqma cho‘ntaklar qo‘llaniladi.

Shim pochasi manjetli yoki manjetsiz bo‘lishi mumkin. Shim old va ort bo‘laklarida relief chok va koketka, gorizontal choklar loyihalanishi mumkin. Shimlar vazifasiga qarab kundalik, ish uchun, tantanali marosimlarda kiyadigan bo‘ladi.



143-rasm. Erkaklar shimida yon cho‘ntak turlarining ko‘rinishi: a-qirqma og‘ma; b- yoysimon qirqma; s-qirqma listochkali; d- chokda joylashgan

Erkaklar shimi uchun asosiy, astar va oraliq gazlamalar tanlanadi.

Asosiy avra gazlama sifatida jun, yarimjun, lavsan, tukli va shaklni saqllovchi trikotaj polotnosi, sun'iy kostyumbop gazlamalar tavsiya etiladi. Shim uchun eng ko'p tarqalgan avra gazlamalar assortimentiga triko, movut, velvet, djins, koverkott, tvid, flanel kabi klassik artikullar bilan bir qatorda, cho'ziluvchan silliq va tukli, jakkard sun'iy gazlamalar artikuli ham kiradi. Avra gazlamalar kam g'ijimlanuvchan, shaklsaqllovchi, cho'zilmaydigan, kirishmaydigan, pishiq, kirchimol bo'lishi kerak. Bu talablar ayniqsa ish va kundalik kiyish uchun mo'ljallangan shimlar uchun muhimdir.

Shu bilan birga avra gazlama rangi oftob va ob-havo ta'siriga chidamli, ishqalanishga, dazmollashga chidamli bo'lishi kerak. Shim astari uchun sun'iy va shoyi astarlik gazlamalar tavsiya etiladi. Odam yurganda shim bo'laklari qadam tashlashga, o'tirishga oyoqni bukishga halaqit qilmasligi kerak. Shuning uchun astar gazlama silliq, sirpanuvchan fakturali (sirtli) bo'lgani ma'quldir.

Qotirma materiallar va furnituraga asosan shim belbog'ini mustahkamlash uchun mo'ljallangan korsaj tasma, pochasini yemirilishdan saqllovchi atlas tasma, cho'ntak bo'laklariga qoyiladigan uqa (flizelin yoki dublirin) kiradi. Furnitura va qotirma gazlama turlari ishlab chiqarishda qabul qilingan texnologiya va jihozlarga bog'liq holda tanlanadi.

ERKAKLAR SHIMINING NAMUNASINI TAYYORLASH:

Shim asos konstruktsiyasi chizmasini qurish uchun avval muayyan qomat razmer o'lchovlari va konstruktiv qo'shimchalari tanlanadi. Shim asos konstruktsiyasining chizmasi namunaviy qomat uchun quriladi.

27-jadvalda meyoriy hujjatlarda (OST 17-325-86 «Izdeliya shveyno'e, trikotajno'e, mexovo'e. Razmerno'e priznaki dlya proektirovaniya odejdo'. Tipovo'e figuro' mujchin»). berilgan namunaviy qomatlar uchun tavsiya etilgan razmer o'lchovlarining qiymatlari keltirilgan.

27-jadval.

170-100-88 razmerdagi erkaklar namunaviy qomatining razmer o'lchovlari

O'lchov belgisi	O'lchov belgisining nomlanishi	O'lchov qiymati, sm.
Sbel	Bel aylanasi	44,0
Sbo'ksa	Bo'ksa aylanasi	50,6
Dbel.tiz	Beldan tizzagacha bo'lgan masofa	58,1
Dshim	Shim uzunligi	98,0

Klassik uslubdagi erkaklar shimi konstruksiyasini qurish uchun tavsiya etilgan qo'shimchalar: $P_{bel} = 1,0$ sm, $P_{bo'ksa} = 2,0$ sm.

Bu yerda: P_{bel} —bel aylanasi; qo'shimcha, $P_{bo'ksa}$ — bo'ksa aylanasi qo'shimcha.

Erkaklar shimi konstruksiyasini qurish tartibi SOTShp usuli bo'yicha bayon etilgan (28-jadval).

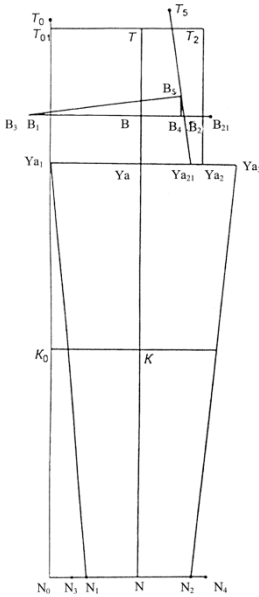
28-jadval

Erkaklar shimining chizmasini qurish uchun hisoblar

Konstrukтив bo'lak	Siljitish yo'nalishi	Hisob formulasi, hisob	Bo'lak qiymati, sm.
Erkaklar shimi konstruksiyasining bazis to'rini qurish (3-rasm).			
T0N0	Vertikal bo'ylab pastga	$T0N0 = D_{bo'ksa}$	98,0
T0K0	Vertikal bo'ylab pastga	$T0K0 = D_{bel.tizza}$	58,1
T0Ya1	Vertikal bo'ylab pastga	$T0Ya1 = 0,5 S_{bo'ksa} - (1,0 - 2,0) - 0,7 = 0,5 \times 51,6 - 1,0 - 0,7$	24,1
Ya1B1	Vertikal bo'ylab yuqoriga	$Ya1B1 = 1/3 T0Ya1 = 1/3 \times 24,1$	8,0
T0T01	Vertikal bo'ylab pastga	$T0T01 = 0,1 (S_{bo'ksa} - S_{bel}) = 0,1 (51,6 - 44) = 0,1 \times 7,6$	0,76
B1B2	Gorizontal boylab o'ngga	$B1B2 = 0,5 (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) = 0,5 (51,6 + 2,0) = 0,5 \times 53,6$	26,8
B2B21	Gorizontal bo'ylab o'ngga	$B2B21 = 0,5 \div 0,7$	0,5
Ya2Ya3	Gorizontal bo'ylab o'ngga	$Ya2Ya3 = 0,1 (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) = 0,1 (51,6 + 2,0) = 0,1 \times 53,6$	5,4
Ya1Ya	Gorizontal bo'ylab o'ngga	$Ya1Ya = Ya2Ya3 = Ya1Ya3 \times 2 = 32,2 \div 2$	16,1
NN1 NN2	Gorizontal bo'ylab o'ngga va chapga	$NN1 = NN2 = N1N2 \div 2 = (Shetak - 2,0) \div 2 = (22,0 - 2,0) \div 2$	10,0
NN3 NN4	Gorizontal boylab o'ngga va chapga	$NN3 = NN4 = NN1 + 2,0 = 10,0 + 2,0$	12,0
B1B3	Gorizontal bo'ylab chapga	$B1B3 = 0,1 (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) - 2,0 = 0,1 (51,6 + 2,0) - 2,0 = 0,1 \times 53,6 - 2,0$	3,4
B3B4	Gorizontal bo'ylab o'ngga	$B3B4 = (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) - B1B21 = (51,6 + 2,0) - 27,3$	26,3

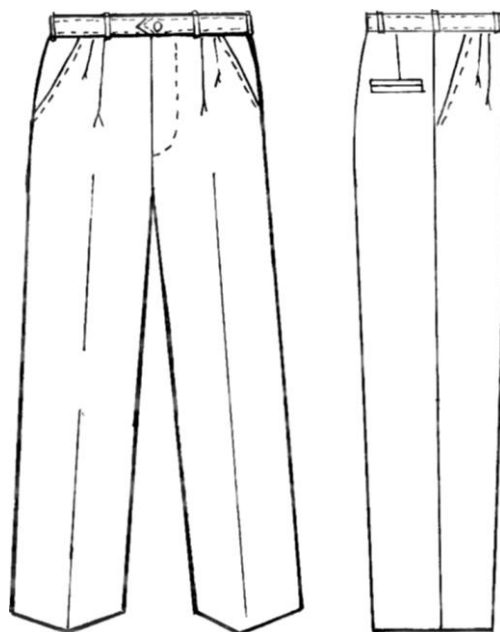
B4B5	Yoy bo'ylab yuqoriga	$B4B5 = 0,05 (S_{bo'ksa} + T0Ya1) - (0,3 - 0,5) = 0,05 (51,6 + 24,1) - 0,3 = 0,05 \times 75,7 - 0,3 = 3,8 - 0,3$	3,5
Ya2Ya21	Gorizontal bo'ylab chapga	$Ya2Ya21 = 0,04 \times Sb = 0,04 \times 51,6$	2,0
Shim old bo'lagini qurish (4-rasm)			
Ya21 1	B2Ya2Ya3 burchak bissektisa bo'ylab o'ngga va yuqoriga	$Ya21 1 = 0,4 \quad Ya2B2 = 0,4 \times 8,3$	3,3
T2T4	T2T0 to'g'ri chiziq boylab chapga	$T2T4 = 0,5 (S_{bel} + P_{bel}) + 4,0 = 0,5 (44,0 + 1,0) + 4,0$	26,5
K3K1	Gorizontal bo'ylab o'ngga	$K3K1 = 1,0 - 1,5$	1,0
KK2	Gorizontal bo'ylab o'ngga	$KK2 = KK1$	Chizmadan o'lchash
NN5	Vertikal bo'ylab yuqoriga	$NN5 = 0 \div 1,0$	0,7
Shim ort bo'lagini qurish			
Ya21Ya5	Gorizontal bo'ylab yuqoriga	$Ya21Ya5 = 0,25 (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) - 1,5 = 0,25 (51,6 + 2,0) - 1,5$	11,9
Ya3Ya32	Ya3K2 chiziq bo'ylab pastga	$Ya3Ya32 = 1,0$	1,0
Ya212	B4Ya21Ya3 burchak bissektisasi bo'ylab yuqoriga va o'ngga.	$Ya212 = 2,0 - 3,0$	2,5
KK4 KK5	Gorizontal bo'ylab o'ng va chapga	$KK4 = KK5 = KK1 + 2,0$	
T5T7	T5 nuqtadan chapga T0 gorizontal chiziq bilan kesishgunga qadar.	$T5T7 = 0,5 (S_{bel} + P_{bel}) + 2,0 = 0,5 (51,6 + 1,0) + 2,0$	28,3
NN6	Vertikal bo'ylab pastga.	$NN6 = 0,5 - 1,0$	0,7

**«ERKAKLAR SHIMI KONSTRUKSIYASI LOYIHASINI QURISH»
BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III
Shim konstruktsiyasini qurish uchun o'lchov belgilarining qiymatini aniqlash.	1-jadval.	Har bir o'quvchi o'ziga berilgan razmga mos ravishda o'lchov belgilari qiymatini tanlaydi.
Erkaklar shimining konstruktsiyasini qurish uchun qo'shimchalar tanlash.		Qo'shimchalar qiymati shim siluetiga qarab tanlanadi. $P_t = 1,0$, $P_{bo'ksa} = 2,0$.
Shim konstruktsiyasining bazis to'ri chizmasini qurish.		Shim bazis to'ri chizmasi 2-jadvalga asosan chiziladi. $T_0N_0 = D_{shim}$ $T_0K_0 = D_{bel.tizza}$ $T_0Ya_1 = 0,5 S_{bo'ksa} - (1,0 - 2,0) - 0,7 = 0,5 \times 51,6 - 1,0 - 0,7$ $Ya_1B_1 = 1/3 T_0Ya_1 = 1/3 \times 24,1$ $T_0T_1 = 0,1 (S_{bo'ksa} - S_{bel}) = 0,1 (51,6 - 44) = 0,1 \times 7,6$ $B_1B_2 = 0,5 (S_{bo'ksa} + P_{bel}) = 0,5 (51,6 + 2,0) = 0,5 \times 53,6$ $B_2B_{21} = 0,5 \div 0,7$ $Ya_2Ya_3 = 0,1 (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) = 0,1 (51,6 + 2,0) = 0,1 \times 53,6$ $Ya_1Ya = Ya_2Ya_3 = Ya_1Ya_3 \div 2 = 32,2 \div 2$ $NN_1 = NN_2 = N_1N_2 \div 2 = (Shetak - 2,0) \div 2 = (22,0 - 2,0) \div 2$ $NN_3 = NN_4 = NN_1 + 2,0 = 10,0 + 2,0$ $B_1B_3 = 0,1 (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) - 2,0 = 0,1 (51,6 + 2,0) - 2,0 = 0,1 \times 53,6 - 2,0$ $B_3B_4 = (S_{bo'ksa} + P_{bo'ksa}) - B_1B_{21} = (51,6 + 2,0) - 27,3$ $B_4B_5 = 0,05 (S_{bo'ksa} + T_0Ya_1) - (0,3 \div 0,5) = 0,05 (51,6 + 24,1) - 0,3 = 0,05 \times 75,7 - 0,3 = 3,8 - 0,3$ $Ya_2Ya_{21} = 0,04 \times S_{bo'ksa} = 0,04 \times 51,6$
Shim old bo'lagining konstruktsiyasini qurish.		$Ya_{21} = 0,4$ $Ya_2B_2 = 0,4 \times 8,3$ $T_2T_4 = 0,5 (S_{bel} + P_{bel}) + 4,0 = 0,5 (44,0 + 1,0) + 4,0$ $K_3K_1 = 1,0 - 1,5$ $KK_2 = KK_1$ $NN_5 = 0 - 1,0$

Shim konstruksiyasini modellash - shim asos konstruksiyasi chizmasida amalga oshiriladi. Buning uchun shim old va ort bo'laklari konturlari asos konstruksiyadan qog'ozga alohida-alohida qilib ko'chiriladi. Chizmadan asosiy konstruktiv chiziqlar, kertiliklar shim buklov chiziqlari ham ko'chiriladi. Shim old bo'lagini modellash bosqichlari: shimning bo'ksa chizig'i va og' chizig'i bo'yicha kengligini aniqlash; shimning uzunligi va pochasi kengligini aniqlash; taxlamalarni modellash; cho'ntaklarni modellash.

Klassik uslubdagi erkaklar shimiga qomat bo'ksa va bel uchastkalari boyicha yopishib turishi, tizzadan pastki qismining boldiriga tegib turishi xosdir. Ba'zi hollarda klassik shim old bo'lakda taxlamalar hisobiga bimalolroq turishi mumkin (145-rasm). Klassik shimlarda old va ort buklov chiziqlari aniq ifodalangandir (146-rasm).

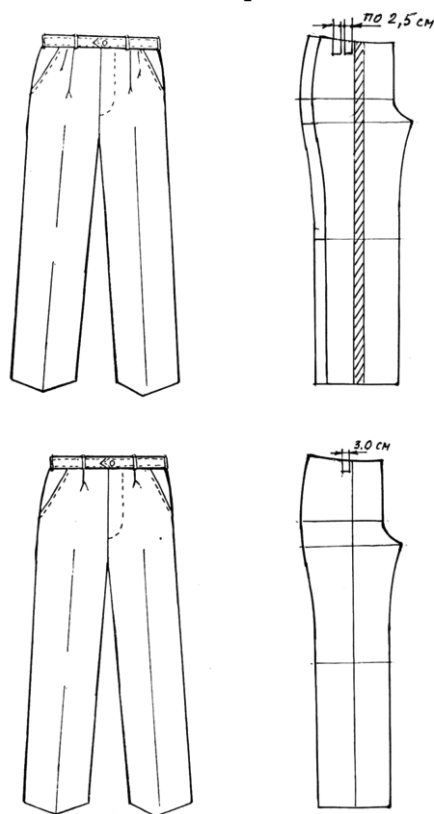


144-rasm: Klassik uslubdagi



145-rasm: Tekislikda joylashtirilgan namunaviy konstruktiv shimning tashqi ko'rinishi

Old buklov chiziq tizza oʻrtasiga (chanoqlariga) va pastda oyoq uchlariga, ort buklov



chiziq dumba oʻrtasiga va tovon markaziga yoʻnaltirilgan boʻlishi kerak.

Shim pochasiidan polgacha boʻlgan masofa (shim uzunligi) shim silueti va pocha kengligiga bogʻliq. Agar shim pochasi kengligi K_{pocha} 28 . . 32 sm boʻlsa, poldan pochagacha boʻlgan masofa (M_{pp}) q 3-4 sm, Agar K_{pocha} = 24-27 sm boʻlsa, M_{pp} = 5-6 sm. K_{pocha} = 20-23 sm boʻlsa, M_{pp} = 7-8 sm.

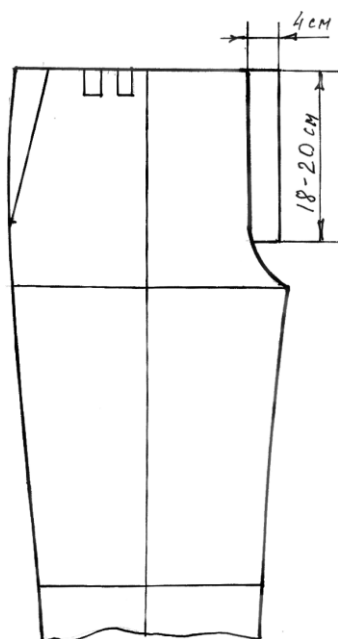
Shim siluetini oʻzgartirishning asosiy usuli parallel va konus kengaytirish yoki toraytirishdir. Konus kengaytirish shim konstruksiyasining istalgan joyidan – bel, boʻksa, tizzadan pastroqda boshlanishi mumkin. Kengaytirish kattaligi model siluetiga qarab yoki shunga oʻxshash tayyor kiyimlarga qarab taxminan aniqlanadi.

146-rasm. Shim old boʻlagini modellash. a – bir tomonlama taxlamani modellash; b - qarama-qarshi taxlamalarni

Klassik shimlarning bel qirqimidagi taxlamalar bir tomonga yoki qarama-qarshi tomonga qaratib loyihalanadi. Agar taxlama bitta boʻlsa, uning kattaligi va oʻrni bel vitochkasi oʻrnida belgilanadi. Ikki yoki undan ortiq taxlama yoki vitochkalar boʻlgan holda shimning bel, boʻksa, tizza, ogʻ, pocha chiziqlari boyicha kengligi

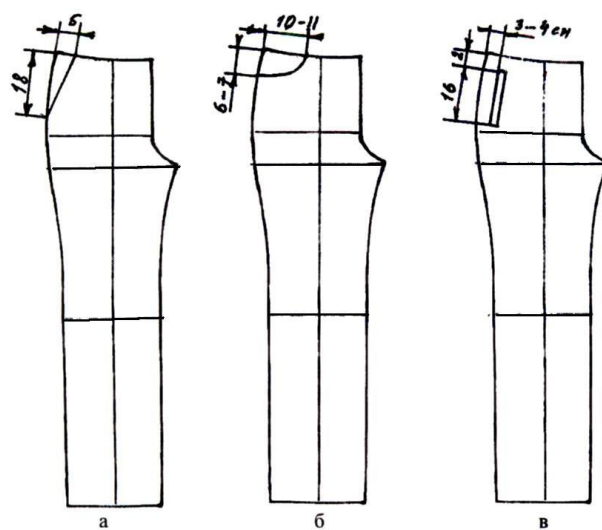
aniqlanadi va asos konstruktsiya bilan solishtiriladi. Asos konstruktsiya berilgan model siluetidan tor bo'lsa, old bo'lak shabloni buklov chizig'i bo'yicha boy barobar kesib olinadi va parallel kengaytirish vositasida kengaytiriladi. (147, a-rasm). Aksincha keng bo'lsa huddi shu kabi toraytiriladi.

Shim old bo'lagi bel chizig'ida ikkita taxlama o'rni belgilanadi. Taxlama yon cho'ntak tomondan old o'rta qirqim tomonga qarab qoyiladi. Taxlamalardan biri old buklov chizig'i yoki vitochka o'rnida belgilanadi. Taxlama kengligi 1,5-2,0 sm.



148-rasm: Old bo'lak bilan yaxlit bichilgan gulfik chizmasi

Shim taqilmasini turiga (izma va tugmali,



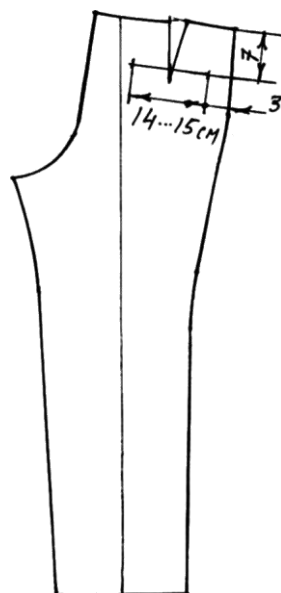
147-rasm: Old bo'lakda qirqim yon cho'taklarni modellashtirish namunalari a - qirqma og'ma cho'ntak (yon chokdan cho'ntak og'ziga bo'lgan masofa 48-56 razmerlar uchun 3,5...5,0 sm); b - yoysimon figurali cho'ntak; c - qirqma listochkali cho'ntak.

Taxlama o'rnida kertiklar belgilanadi.

Shim old bo'lagida qirqma cho'ntaklar kattaligi

shim razmeriga bog'liq bo'lib, ko'pincha unifikatsiyalangan bo'ladi.

Erkaklar klassik uslubidagi listochkali cho'ntak shimlarda turli cho'ntaklarni modellashtirish namunalari 147-rasmda keltirilgan. modellashtirish taqilma molniyada) bog'liq.



149-rasm: Erkaklar shimining orqa bo'lagini modellashtirish

Shim taqilmasiga izma va tugma bilan ishlov berilsa, gulfik va otkosok (taqilma adipi) andozalari loyihalanadi: gulfik chap old bo‘lak uchun, otkosok o‘ng bo‘lak uchun. Taqilmaga «Molniya» bilan ishlov berilsa, gulfik old bo‘lak bilan yaxlit loyihalanadi (148-rasm).

Shim pochadini chizmada kengaytirish yoki toraytirish model xususiyatlariga bog‘liq.

Shim ort bo‘lagini texnik modellash - bosqichlari huddi old bo‘lakka o‘xshash bajariladi. Klassik shim ort bo‘lagida taxlama loyihalanmaydi. Ort cho‘ntak og‘zi kattaligi 17-19 sm (88-104 razmerlar uchun – 17 sm, katta razmerlar uchun 19 sm) (149-rasm). Ort cho‘ntak listochkali bo‘lganda cho‘ntak og‘zi kattaligi o‘zgarmaydi. Listochka kengligi unifikatsiyalangan bo‘laklarda berilgan.

29-jadval.

Erkaklar shimi bo‘laklari spetsifikatsiyasi

Bo‘lak nomi	Bo‘lak belgisi	Soni		Gazlama turi
		Bichiqda	Andoza	
Shim ort bo‘lagi	01	2	1	Asosiy
Shim old bo‘lagi	02	2	1	Asosiy
Shim belbog‘i	03	2	1	Asosiy
Old cho‘ntak ko‘rinmasi.	04	2	1	Asosiy
Ort cho‘ntak ko‘rinmasi	05	1	1	Asosiy
Cho‘ntak mag‘izi	06	2	1	Asosiy
Kamar tutgich	07	6	1	Asosiy
Old bo‘lak astari	09	2	1	Astar
Taqilma gulfigi.	08	1	1	Asosiy
Gulfik astari	10	1	1	Astar
Leya	11	1	1	Astar
Old yon cho‘ntak xaltasi	12	2	1	Astar
Orqa cho‘ntak xaltasi.	13	1	2	Astar

30-jadval.

Shim andozalarida chok haqqi qiymati

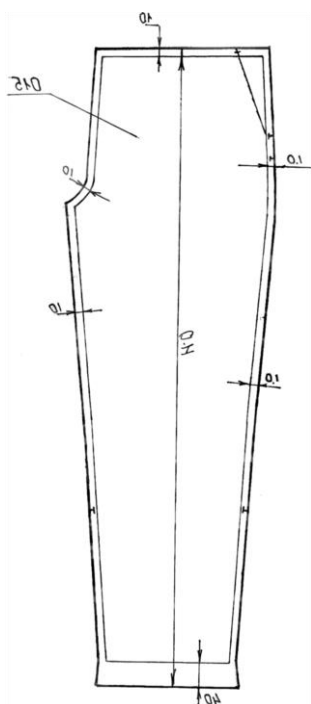
Bo‘lak nomi	Qirqim nomi	Chok haqqi, sm.
Ort bo‘lak	Bel qirqim	1,0
	Yon qirqim	1,0
	O‘rta qirqim	3,0
	Shim pochasi	4,0
	Odim qirqim	1,0
	Og‘ qirqim	1,0
Old bo‘lak	Bel qirqim	1,0
	O‘rta qirqim	1,0

	Yon qirqim	1,0
	Yon qirqim	1,0
	Pocha	4,0
	Odim qirqim	1,0
Belbogʻ	Belbogʻ uchlari	0,7 . . . 1,0
	Belbogʻni belga ulash qirqimi	1,0

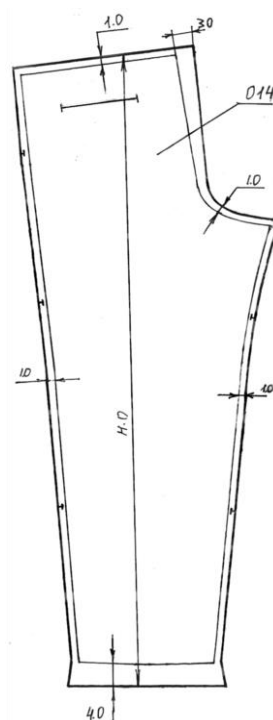
31-jadval

Shim asosiy boʻlaklarida tanda ipi yoʻnalishi

Boʻlak nomi	Boʻlak belgisi	Tanda ipi (t.i) yoʻnalishi	T.I. yoʻnalishidan mumkin boʻlgan chetga ogʻish, %
Ort boʻlak	01	Tizza va pocha chiziqlar oʻrtasidan oʻtgan chiziqqa parallel.	3
Old boʻlak	02	Tizza va pocha chiziqlar oʻrtasidan oʻtgan chiziqqa parallel.	1
Belbogʻ	03	Belbogʻ boy qirqimiga parallel	5
Kamar tutgich.	07	Kamar tutgich uzunasi boyicha	5
Ort boʻlak xishtagi	08		

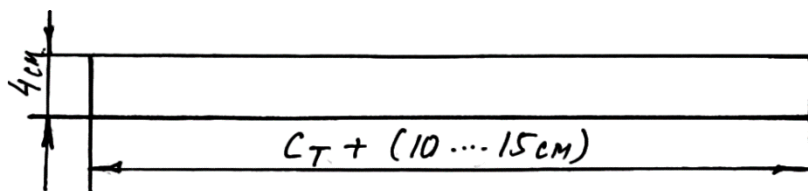


a



b

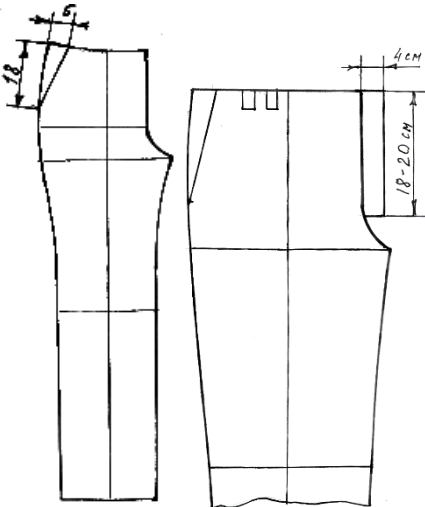
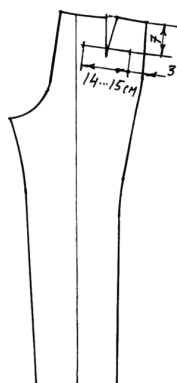
150-rasm. Shimning asosiy boʻlaklari andozalari: a-old boʻlak; b-ort boʻlak.



151-rasm. Belbog' andozasi chizmasi

«ERKAKLAR SHIMINI MODELLASH VA ANDOZASINI TAYYORLASH»
BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I. Erkaklar shimi asos konstruktsiyasini modellash		
1.1. Erkaklar shimi texnik chizmasi (old va ort tomondan ko'rinishi) ni chizish.		Shim tashqi ko'rinishi rasmi chizib olinadi.
1.2. Shim tashqi ko'rinishiga yozma tavsif berish.		Misolga qaralsin.
1.3. Shim asos konstruktsiyasini modellash uchun tayyorlash.		Shim asos konstruktsiyasining chizmasi T-82 moduldan olinadi. Buning uchun old va ort bo'laklardan alohida nusxa ko'chiriladi.
1.4. Shim old bo'lagida taxlama o'rnini belgilash.		Bel chiziqda ikkita taxlama o'rni belgilanadi. Taxlamalar yon cho'ntak tomondan qarab qoyiladi. Taxlamalardan biri vitochka yoni old buklov chiziq o'rnida belgilanadi.
1.5. Old bo'lakni kengaytirish (taxlama haqqiga).		Old bo'lak buklov chizig'i boyicha boy barobar kesib olinadi va parallel kengaytirish vositasida kengaytiriladi. Taxlamalar kengligi 1,5-2,0 sm. Taxlama o'nida kertiklar belgilanadi.

1.6. Shim yon choʻntagini modellash.		Shim old boʻlagida yon qirqma ogʻma choʻntak oʻrni belgilanadi. Yon chokdan choʻntak ogʻzigacha boʻlgan masofa – 3 . . . 4 sm. Choʻntak ogʻzi kattaligi 16,5 . . . 18,5 sm, shu jumladan kichik razmerlar uchun (92 . . . 96) – 16,5 yon katta razmerlar uchun – 18,5 sm. Old boʻlak konstruksiyasida choʻntak koʻrinmasi oʻrni belgilanadi.
1.7. Shim pochasi kengligini modellash.		Pocha kengligi tayyor shimlarda 20 . . 32 sm gacha boʻlishi mumkin. Pocha kengligi modelga qarab aniqlanadi.
1.8. Shim taqilmasi gulfigini modellash.		Shim chap old boʻlagi gulfik (adip) bilan yaxlit loyihalanaadi. Gulfik kengligi 4 sm, uzunligi 18 . . 20 sm.
1.9. Shim ort boʻlagini modellash.		Shim ort boʻlagida bitta qirqma choʻntak loyihalnadi. Choʻntak ogʻzi kattaligi 17 . . . 19 sm, choʻntak loyihalash sxemasi 146-rasmda berilgan.
1.10. Shim model konstruksiyasi konturlarini andoza uchun tayyorlash.		Shim old va ort boʻlak model konstruksiyasining chizmasi yana bir bor tekshiriladi. Taxlama, ziyalar oʻrnini belgilovchi kertilklar, choʻntakni oʻrnatish chiziqlari, izma va tugmalar oʻrni yana bir bor tekshiriladi, tanda ipi yoʻnalishi chiziladi. Boʻlak konturlari chizib chiqiladi va andozalar uchun tayyorlanadi.
II. Shimning asosiy andozalarini ishlab chiqish		
2.1. Shim boʻlaklarini model konstruksiya chizmasidan koʻchirish.		Shim model konstruksiyasi chizmasidan shim old, ort boʻlaklari, tushirib olinadi. Kalka qogʻoz yoki bazis orqali. Bunda har bir boʻlakka tegishli kerti va ichki asosiy konstruktiv chiziqlar ham tushiriladi.

2.6. Ort bo‘lak xishtagi (og‘ ulog‘i) andozasini tayyorlash.		Xishtak konturi boyicha chok haqqi qoyib chiqiladi va xishtak andozasi tayyorlanadi. Xishtak barcha qirqimlari boyicha chok haqqi qiymati 1 sm.
2.7. Andozalarni qirqib olish.		Andoza konturlari chetlaridan bir oz qoyim qoyib (1,5 mm) qirqib olinadi. Bunda qirqimning silliqligiga e‘tibor beriladi.
2.8. Andoza qirqimlarining muvofiqligini tekshirish.		Shim old va ort bo‘laklarini, o‘zaro birikuvchi qirqimlarini ustma-ust qoyib, uzunligi va konqomattsiyasi boyicha tekshiriladi. Bunda bo‘laklar kertiklar boyicha qirqimlar muvofiqlashtiriladi. Qirqim uchlariga chokning qaysi tomonga dazmollanishiga qarab aniqlik kiritiladi.

Shim orqa bo‘lagi asosan cho‘ntaklar listochkali, qirqma qopqoqli, qirqma qopqoqsiz, kantli, qirqma ramkali qoplama, shakldor qirqmali bo‘ladi. Model qandayligiga qarab bu cho‘ntaklar turli yo‘nalishda: gorizontal, qiya va vertikal bo‘lishi mumkin. Shim orqa bo‘lagida cho‘ntaklar turiga qarab ularni tikilish texnologiyasi ham bir-biridan farq qiladi. Quyidagi modulda shim orqa bo‘lagida cho‘ntaklarga ishlov berish haqqida umumiy ma’lumot va asosiy mavzu bo‘yicha texnologik ishlanma keltirilgan.

Qopqoqli qirqma cho‘ntakni tikish

Bunday cho‘ntak qopqog‘i yarimavtomat mashinada tayyorlanadi yoki universal mashinada tikiladi. Cho‘ntak qopqoqni turg‘unlashtirish uchun unga qotirmalar (elimli yoki yelimsiz) qoyiladi. Yelim qotirma pressda yopishtiriladi, yelimsiz qotirma cho‘ntak qopqoqni ag‘darma chok bilan tikayotganda qo‘shib tikiladi.

Cho‘ntak qopqoqni universal mashinada tikish uchun avra va astar gazlama bo‘laklarining o‘ngini ichkariga qaratib, aylana yoki uchli joylarida avradan 0,2-0,3 sm soliqi hosil qilib, astar tomondan ag‘darma chok solinadi. Bunda bo‘lakning

astari va avrasidan 0,4-0,6 sm ensiz bo'lishi kerak. Keyin burchak joyidan 0,2-0,3 sm chok haqqi qoldirib qirqib tashlanadi.

Cho'ntak qopqoqni yarim avtomat mashinada tikish uchun bo'laklarni maxsus qisqichlar bilan qisib, belgilangan kanturi boylab ag'darma chok solish bilan birga, ortiqcha chok haqqi qirqiladi. Cho'ntak qopqoqni o'ngiga ag'darib, maxsus qolip yordamida dazmollab, zarur bo'lsa bezak baxyaqator yuritiladi.

Cho'ntak qopqoqni yelimlab yopishtiradigan apparatda ishlov berish uchun, avra va astar gazlamalarni qolip yordamida teskari tomonga burib presslanadi, avra qilib bukilgan ziyiga yelim plyonka qoyiladi yoki kukun sepiladi. Bo'laklarni avradan kant hosil qilib shuftlanadi va presslab birlashtiriladi. Mag'iz cho'ntak xaltaga 0,7-1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Chokni cho'ntak xalta tomonga qaratib to'g'rilanadi, ko'rinmani cho'ntak xaltaga universal mashinada bostirma chok bilan ulanadi.

Cho'ntakni «D yurkopp» firmasining 746-7/e17 yarim avtomatida tikish mumkin. Bunda cho'ntak qopqoq, mag'iz ikkita parallel baxyaqator yuritib, bir vaqtning o'zida old bo'lakka ulanadi va cho'ntak og'zi qirqiladi.

Cho'ntak qopqoq va mag'izni ulab olgandan keyin ko'rinma ulangan cho'ntak xalta cheti cho'ntak qopqoq ulangan chokka ulanib, cho'ntak xalta yonlari biriktirib tikiladi. Ayni vaqtda mag'izni tortibroq turib, cho'ntak va qiyalatib qirqilgan burchaklarini to'g'rilab, cho'ntak og'zining ikki uchini 2 ta qaytma baxyaqator bilan mahkamlanadi. Modulda mo'ljallangan bo'lsa, cho'ntakni yuqori ziyi boylab cho'ntak qopqoq ulangan chokka parallel baxyaqator yuritiladi. Maxsus mashinada cho'ntak og'zi o'ngidan ikki uchi cho'ntak qopqoq yon ziylariga parallel baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak dazmol yoki pressda dazmollanadi.

Kantli va ramkali qirqma cho'ntaklarni tikish

Cho'ntak mag'zi va ko'rinmasi avra gazlamadan bichiladi. Ko'rinma va mag'iz 0,7 sm kenglikda chok solib, cho'ntak xaltasiga biriktirib tikiladi. Old bo'lak o'ngida cho'ntaklar o'rini belgilanadi; mag'iz yalang qavat bo'lsa, uchta chiziq bilan mag'iz ikki buklangan bo'lsa 4 ta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lakning teskarisiga

boylama qoyiladi. Mag'iz o'ngi ustiga chiqarilib, uzunasiga boylab, ramka enidan 0,5-0,7 sm ortiq kenglikda bukib dazmollab yoki dazmollamasdan qirqimi cho'ntak og'zi chizig'i tomon qaratilib, belgilangan chiziqlar bo'ylab old bo'lakka ulanadi. Bunda mag'izlarning baxyaqatorlari orasida masofa 2 ta ramka kengligida bo'ladi.

Yalang qavat mag'izlari esa qirqimlarini bir – biriga zichlab turib, ikkalasiga alohida-alohida 0,3-0,4 sm kenglikda chok solib, old bo'lakka ulanadi. Ikki bukilgan mag'izlarning ham, yalang qavat mag'izlarning ham ustki va ostki choklari o'rtasida old bo'lak ko'ndalang qirqilib, cho'ntak xaltaning mag'izlari bilan birga ag'darib, old bo'lakning teskarisiga o'tkaziladi. Cho'ntak og'zi burchaklari to'g'rilanadi. Yalang qavat mag'izli cho'ntaklarda mag'iz choklari yorib to'g'rilanadi va mag'izlarda modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilib, mag'iz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Ikki qavatli mag'izlarda esa bunday qilishning hojati yo'q.

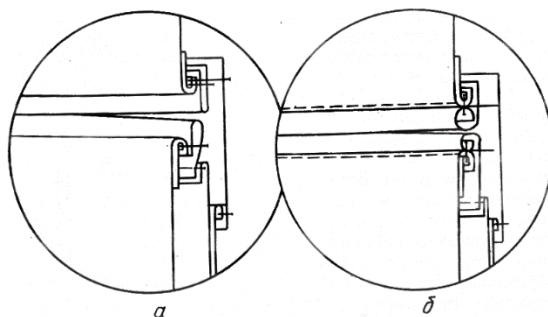
Ko'rinmaning yuqori qirqimi yuqoridagi mag'iz chokiga ulanadi va cho'ntak xalta yon tomonlarini 1 sm kenglikda chok solib tikish bilan bir vaqtda mag'izni tortibroq turib, cho'ntak og'zi uchlari ikkita baxyaqator bilan puxtalanadi. Cho'ntak dazmolda yoki pressda dazmollanadi.

Shim orqa cho'ntagi, shim ort bo'laklarining vitochkasi tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi ort bo'lakning o'ngi tomondan orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntak xaltani bir uchiga astardan bichilgan ko'rinma qo'yib, uni qirqimlarga to'g'rilab, cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Bunda ko'rinma ostki qirqimini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, shu bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Cho'ntak xaltani, uning yuqori qirqimini cho'ntak og'zi chizig'idan 3-4 sm (1,5-2,0 sm ham mumkin) balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho'ntak og'zi ikki uchidan 2 sm dan uzunroq qilib ort bo'lak teskarisiga qoyiladi.

Shim ort bo'lagining o'ngiga cho'ntak qopqoqni, uning gullarini ort bo'lak gullariga to'g'rilab qoyib ulanadi.

Ushbu modul bo'yicha biz erkaklar shimi orqa bo'lagidagi qirqma cho'ntakni tikish texnologiyasini ko'rib chiqamiz. Bu moduldagi erkaklar shimi orqa

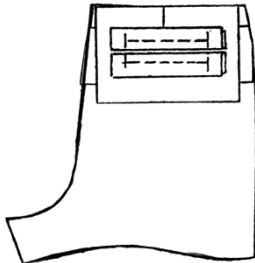
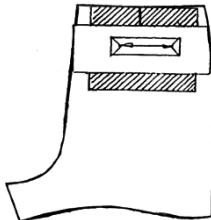
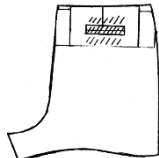
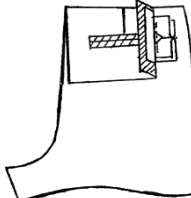
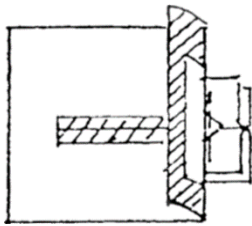
bo'lagidagi qirqma cho'ntagi ramkali bo'lib, shim orqa bo'lagining o'ng tomonida joylashgan. Ramkali qirqma cho'ntakka ishlov berishning texnologik ketma-ketligi quyida keltirilgan.

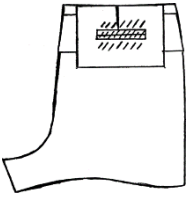
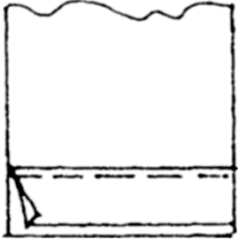
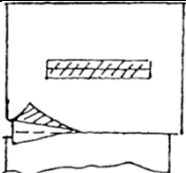
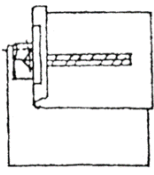
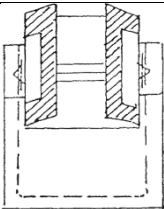
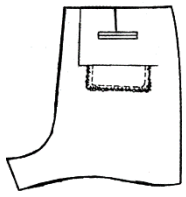


152-rasm. Erkaklar shimining orqa bo'laklaridagi cho'ntaklar:
a – kantli; b - ramkali.

**«ERKAKLAR SHIMINING ORQA BO'LAGIDAGI QIRQMA CHO'NTAKKA
ISHLOV BERISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
Bo'laklarni tekshirish.	Sm.lenta, qaychi bo'r.		1-asosiy bo'laklar (old bo'lak). 1 ta bo'lak; 2 ta mag'iz – avradan 2-ta bo'lak. 3-ko'rinma avradan-1ta bo'lak; 4-cho'ntak xalta – 1ta bo'lak; Ikki bo'lakdan iborat 5-boylama – 1 ta bo'lak.
Cho'ntak o'rnini belgilash	Sm lenta, chizg'ich, bo'r.		1-cho'ntak o'rni belgilanadi. 2-3- chiziqlar bilan cho'ntak og'zi tugallanadigan joyi belgilanadi: 4-5- chiziqlar esa mag'iz ulash joyini belgilaydigan yordamchi chiziq.
Boylama qo'yish	Dazmol.		Asosiy bo'lakni teskari tomonidan boylamaning o'rtasida cho'ntak o'rnini belgilaydigan joyda o'rnini to'g'rilab, ko'klab ulanadi yoki yelim boylama bir tomoniga yelim qoplangan gazlamadan bichilgan bo'lsa, dazmolda yopishtiriladi.
Mag'izlarni buklab dazmollash.	Dazmol.		Mag'izlar dazmollanadi. Ustki tomondagi mag'iz uzunasiga ikki bukib dazmollanadi. Ostki tomondagi mag'iz

			esa uzunasiga 1/3 kenglikda bukib tikiladi.
Mag'izlarni ulash.	Universal mashina.		Asosiy bo'lakning o'ng tomoniga mag'izlar qirqimini cho'ntak og'zi qirqimi tomon qaratib mag'iz bukilgan ziylarini yordamchi chiziqlarga to'g'rilab ulanadi. Ostki mag'izning kalta tomonini pastga qaratib qoyiladi. Mag'izning yon tomonlari cho'ntak uchlaridan 15-20 mm bo'lishi kerak. Mag'iz bukilgan ziylar 5-7 mm oraliqda ulanadi. Baxyaqator uchlari qayta baxyaqator yuritib puxtalaniadi. Mag'izlangan chok boylama tomondan tekshirib ko'riladi. Baxyaqatorlar bir chiziqda parallel bo'lib, bir xil oraliqda tugallanishi kerak.
Cho'ntak og'zini qirqish.	Qaychi.		Asosiy bo'lakni (bo'lakni teskarisidan boylama tomonidan) baxyaqatorlar orasida cho'ntak og'zining tugallanadigan chiziqqa 1,0-1,5 mm yetkazmay 2 chetidan burchak hosil qilib, baxyaqatorga 1-2 mm yetkazmay qirqiladi. 2 chetidan yetkazmay burchak hosil qilib, baxyaqatorda 1-2 mm yetkazmay qirqiladi. Mag'izlar asosiy bo'lak teskarisiga ag'dariladi.
Cho'ntak ramkalari ziyini ko'klash.	Angishovna, igna, ip.		Cho'ntak og'zini qirqimdan hosil bo'lgan teshikdan mag'izlar shunday ehtiyotkorlik bilan o'tkazish kerakki, bunda mag'iz ziylari tutashtirilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning yuqori va pastki tomonidagi ziylari 5-7 mm li yiriklikdagi sirma qaviq bilan ko'klanadi. 40 raqamli oddiy ip ishlatiladi.
Cho'ntakni dazmollash.	Dazmol, press, dazmol mato.		Cho'ntakning o'ng tomoniga namlangan mato qoyib ramkalari dazmollanadi.
Cho'ntak uchlarini puxtalash.	Ikki ipli universal mashina.		Cho'ntak ramkasini uzunasiga tortib, burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak uchlarini mashinada qayta baxyaqator bilan puxtalaniadi.

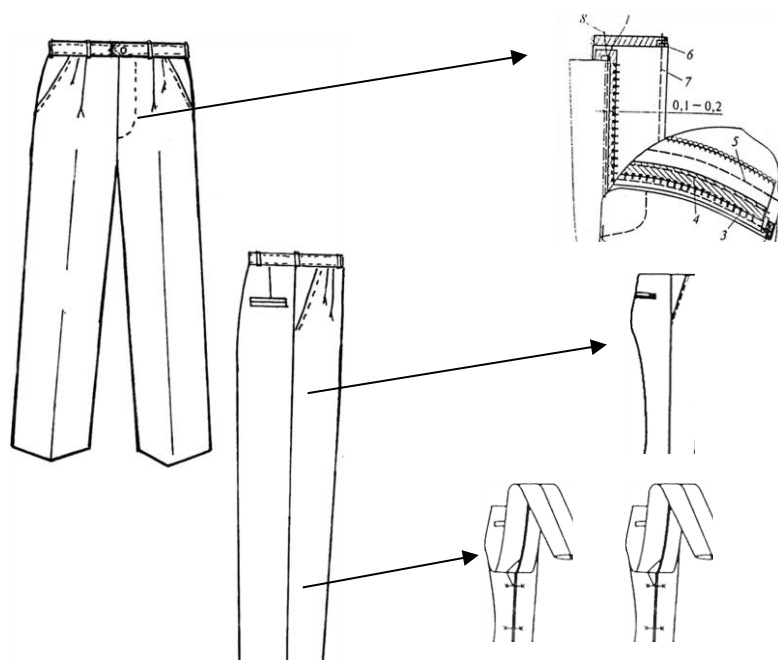
Cho'ntakka NII berish.	Dazmol.		Cho'ntakning og'zi o'ng tomondan namlangan mato qoyib dazmollanadi. .
Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga ko'rinmani bostirib tikish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Cho'ntak xalta ustiga ko'rinma qirqimini 5-7 mm ga bukib, bukilgan ziydan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi. Cho'ntak xalta bilan ko'rinmaning yuqori qirqimlari bir-biriga to'g'ri kelishi kerak. Ziy to'qilgan gazlamadan tikiladigan kiyimlarni ko'rinmasi cho'ntak xaltaga kengligi 0,7-1,0 mm bo'lgan biriktirma chok bilan ulanadi. Chok cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi
Cho'ntak xaltani mag'iz pastki uchiga ulash.	Universal mashina.		Cho'ntak xaltaning ko'rinmas tomoni mag'izning pastki tomoniga o'ngini ichkariga qilib, 7-10 mm kenglikdagi chok bilan ulanadi.
Cho'ntak xalta bilan ko'rinmani yuqori tomonidagi mag'izga ulash.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Cho'ntak xalta qiyilmaydigan qilib to'g'rilanadi va old bo'lak teskari tomonidan yuqori mag'iz ulangan joydan 1-2 mm oraliqda cho'ntak xalta bilan ko'rinma yuqori mag'izga ulanadi.
Cho'ntak xaltani biriktirib tikish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Cho'ntak xaltani uchta tomoni biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari puxtalanadi. Chok uchun oddiy ip ishlatiladi.
Cho'ntak xaltani yo'rmash.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Tayyor bo'lgan cho'ntak xaltaning ochiq qirqimlari va cho'ntakning qolgan qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi.
NII berish.	Dazmol, press, dazmol mato, suv purkagich.		Cho'ntak oldin teskari tomondan dazmollanadi keyin namlangan matoni qoyib o'ngi tomondan dazmollanadi.

Shimning yon qirqimlarini biriktirayotgan ort va old bo'laklarning o'ngi tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari va nazorat belgilari to'g'ri keltiriladi. Old bo'lak bo'ylab maxsus mashinada 10 mm kenglikda chok solib biriktirib tikiladi va chok yorib dazmollanadi. Yon choklari bostirib tikilgan shimda

ort bo‘lak qirqimlari old bo‘lak qirqimlaridan 2 mm orttirib qoyiladi. Old bo‘lak o‘ng tomonidan 7-8 mm kenglikda chok bilan bostirib tikiladi.

Odim choklarga ishlov berish

Shim balansining buzilishiga yo‘l qoymaslik uchun, odim qirqimlarini biriktirib tikishda nazorat belgilari aniqlab olinadi. Buning uchun shimning har qaysi bo‘lagini stol ustiga o‘ngi tomonini yuqoriga qaratib, shim uzunligini stol uzunasiga old va ort bo‘laklar odim qirqimlarini yon chok ustiga keltirib qoyiladi. Qirqimlar qiyshayib qolmaydigan qilib qoyiladi. Keyin ort va old bo‘laklar o‘ngi tomonini ichkariga qaratib, nazorat belgilari bilan qirqimlarini bir-biriga to‘g‘rilab qoyiladi. Old bo‘lak bo‘ylab, 10 mm kenglikda chok bilan biriktirib tikiladi.



153-rasm. Erkaklar shimining yon, odim va o‘rta qirqimlariga ishlov berish, shim taqilmasiga «molniya» tasma qo‘yib tikish.

O‘quv jarayonida qirqimlarni ko‘klab olsa ham bo‘ladi. Yakka tartibda buyurtma tarzida tikilganda, shim bo‘laklari dazmollash stoliga ustki qirqimni chap tomonga, odim qirqimlarini esa yuqoriga qaratib (bunda odim choklari tizza darajasigacha, yon choklarga to‘g‘ri kelgan bo‘lishi kerak) qoyiladi va shim bo‘laklariga qo‘shimcha namlab-isitib ishlov beriladi. Zarurat bo‘lsa, o‘rta qirqimning eng botiq qismi cho‘zib dazmollanadi, ortiqcha gazlama dumbalar

qabarig'iga moslab kirishtirib dazmollanadi – shunday qilib shim bo'laklarining shakli oyoqlar tuzilishiga muvofiq bo'lishiga erishiladi.

Shimning taqilmasi yon chokda bo'lsa, unda o'rta qirqimlar old qirqimlar bilan birga bitta baxyaqator yuritilib, biriktirib tikiladi. O'rta qirqimlarni biriktirib tikishdan oldin shimning yuqori qismida bel chizig'i bo'ylab shim kengligi aniqlab olinadi.

Qirqimlar baxyaqatorning yuqori qirqimidan boshlab, chap tomon old bo'lagi bo'ylab yuritib, biriktirib tikiladi. O'rta chok pishiq va cho'ziluvchan bo'lishi kerak.

Buning uchun biriktirib tikayotganda cho'zib turiladi, pishiq chiqishi uchun esa ikkita baxyaqator yuritib (ularni bir-birining ustiga tushirib) yoki qo'sh ignali maxsus mashinada biriktirib tikiladi. Biriktirma chok namlab, maxsus taxta qolipda yorib dazmollanadi.

O'quv jarayonida old qirqimlar va o'rta qirqimlar biriktirib ko'klab olinadi. Buning uchun shimning o'ng va chap bo'laklarining o'ngi tomonini ichkariga qaratib qo'yib, o'ng va chap bo'laklar yuqori qirqimidagi bo'rlangan chiziqlar, ort bo'laklardagi uloqlarning ulama choklari, old bo'laklarning odim choklari va yuqori choklari bir-biriga to'g'ri keltiriladi. Bo'laklarni 15-20 mm yiriklikda to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klab, uchlari puxtalab qo'yiladi. Bundan keyingi ishlov berish ham yuqorida yozilgan kabi bajariladi.

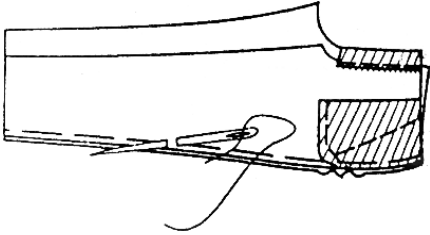
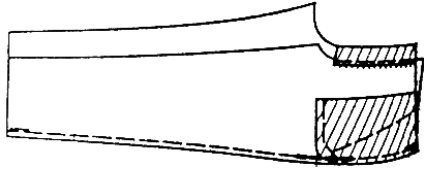
Taqilmalarga va yuqori qirqimga ishlov berish

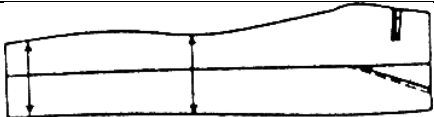
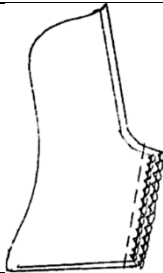
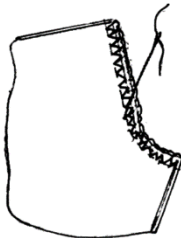
Yon choklarga, odim choklarga va o'rta chokka ishlov berilgandan keyin taqilmalarga ishlov berishga kirishiladi. Shimdagi taqilma chap yon chokning yuqorisida yoki old qirqim chizig'ida bo'ladi. Yon chokdagi taqilma temir ilgakli, izma va tugmali yoki molniya-taqilma shaklida (maxsus tikilgan shimlarda) bo'lishi mumkin.

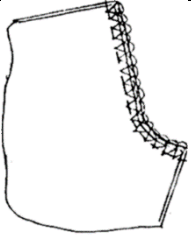
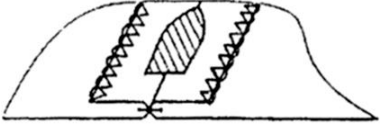
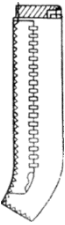
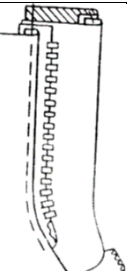
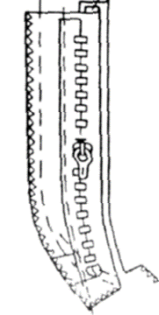
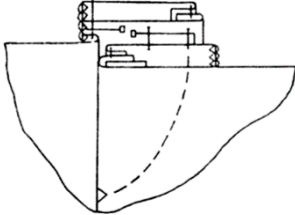
Shimdagi ilgakli taqilmalarga va molniya taqilmalarga ishlov berish yubkalardagi yon taqilmalarga yuqorida yozilgandek ishlov berishga o'xshash bo'ladi. (T.26-modulga qarang).

Taqilmaning uzunligi 18-20 sm bo'lishi kerak. Boshqa taqilmalarga nisbatan molniya taqilmaning qator afzalliklari mavjud (tashqi ko'rinishi chiroyli, ishlatilishi qulay, ishlov berish oson). Taqilma chap yon chokning, orqa va old bo'laklar o'rta choklarning yuqori qismiga tikiladi. Molniya-taqilmaning to'qilgan lentasi o'ngi tomonidan ikki usulda bezak baxyaqator yuritib puxtalanadi: yon chok chizig'ining ikki yonidan bir xil oraliqda va shu chok chizig'ining ikki yonidan har xil oraliqda va shu chok chizig'ining ikki yonidan har xil oraliqda baxyaqator kiyim gazlamasi rangiga mos ipak ip bilan yuritiladi. Molniya taqilma bo'g'inlari birlashtirilganida chok haqlari tagida ko'rinmay qolishi kerak. Yon choklar biriktirib tikilgandan, yo'rmab bo'lganidan, yorib dazmollangandan, taqilma qirqimlari yotqizib dazmollangandan keyin taqilmaga ishlov beriladi.

**«ERKAKLAR SHIMINING YON, ODIM VA O'RTA QIRQIMLARIGA
ISHLOV BERISH, SHIM TAQILMASIGA «MOLNIYA» TASMA QOYIB
TIKISH VA YON CHOKLARGA ISHLOV BERISH» BO'YICHA
TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Yon qirqimlarga ishlov berish			
1.1. Yon qirqimlarni biriktirib tikish.	Nina, ip.		Shim old va ort bo'laklarning o'ngini ichkariga qaratib yon qirqimlarini to'g'rilab, kertimlarini bir-biriga to'g'ri keltirib, soliqi hosil qilmay shim old bo'lagi tomonidan yirikligi 1,0 sm to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klanadi. 50-40 raqamli oddiy ip ishlatiladi. Chok kengligi 0,9 sm.
1.2. Yon qirqimlarni biriktirib tikish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Yon qirqimlar ko'klangan tomondan biriktirib tikiladi, baxyaqator biriktirib ko'klangan qaviqqatordan 0,1 sm oraliqda yuritiladi. Har 1,0 sm da 3-4 ta baxyaqator 40-raqamli oddiy ip ishlatiladi.
1.3. Ko'klash va iplarni so'kish.	Qaychi, dukcha.		Yon qirqimlari biriktirib ko'klangan iplar so'kib tashlanadi.

1.4. NII berish.	Dazmol.		Yon choklari yopishib turadigan bo'lguncha yorib dazmollanadi.
II. Odim qirqimlarga ishlov berish			
Shim old va ort bo'laklarining yon va odim qirqimlarini yo'rmash.	Nina, ip.		Shim old va ort bo'laklarini yon va odim qirqimlari Germaniya «Mauzer spetsifikatsiya firmasining 9632-420/15213-17xS301 kl mashinasida yo'rmlanadi. Eslatma: astarli shimlarda old bo'lak yon qirqimlari va odim qirimlari astar bilan birga qo'shib yo'rmlanadi.
Odim qirqimlarni biriktirib ko'klash.	Nina, ip.		Shim old va ort bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarni to'g'rilab, nazorat belgilarini bir-biriga to'g'ri keltirib, old bo'lak tomonidan qiyshaytirmay biriktirib ko'klanadi.
Odim qirqimlarni biriktirib tikish.	W 40 ip, maxsus, universal tikuv mashinalari.		Odim qirqimlari biriktirib ko'klangan tomondan qaviqqator 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Har 1,0 sm da 3-4 ta baxya.
Ko'klash iplarini so'kish.	Qaychi, dukcha.		Shim old va ort bo'laklarining qirqimlarini biriktirib, ko'klangan iplari so'kiladi.
Odim qirqimlarini dazmollash.	Dazmol, dazmol mato.		Odim choki yopishib to'radigan bo'lguncha yorib dazmollanadi.
III. Shim o'rta qirqimlariga ishlov berish			
3.1. Shim bo'laklarining o'rta qirqimlarini biriktirib ko'klash.	Nina, ip.		Shim bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, odim choklarini va ort bo'lak uloqlarini va ort bo'lak uloqlarining choklarini bir-biriga to'g'ri keltirib, o'rta qirqimlari chap tomondan biriktirib ko'klanadi yoki unga perpendikulyar joylashtirib to'g'nog'ichlar bilan to'g'noladi.
3.2. Shim o'rta qirqimlarini biriktirib tikish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Shim o'rta qirqimlari ko'klangan tomondan, biriktirib tikiladi, baxyaqator qaviqqatordan 0,1 sm oraliqda yuritiladi. Biriktirib tikishda oralig'i 0,1 sm bo'lgan ikkita baxyaqator yuritib va

			chokni cho'zib turib tikiladi. Chok cho'ziluvchan bo'lishi uchun zanjirsimon baxyali maxsus mashinada biriktirib tikiladi.
3.4. Qaviq-qator iplarni so'kib tashlash.	Qaychi.		O'rta qirqimlarni biriktirib ko'klangan iplari so'kib tashlanadi.
3.5. Dazmollash.	Dazmol, dazmol mato,		O'rta chok maxsus taxta qolip ustiga, oldin namlab keyin yorib dazmollanadi.
IV. Shim taqilmasiga molniyalı tasma qoyib ishlov berish			
4.1. Taqilma astarini tikish.	Maxsus mashina.		Tugma joyiga astar qoyib, tashqi qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Bo'lak o'ngiga ag'darilib, asosiy bo'lakdan 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Taqilma joyi ichki qirqim tomoniga molniya tasmaning bir tomonini qoyib astar, avra va tasma qirqimlari yo'rmalanadi.
4.2. Shim old bo'lagi bilan molniya tasmani biriktirib tikish.	Maxsus mashina.		Taqilma joyi, molniya tasma bilan birga shim old bo'lagining o'ng tomoniga biriktirib tikiladi. Chok haqqi asosiy bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi, o'ngi tomondan bostirib tikiladi.
4.3. Molniya tasmani chap bo'lagini biriktirib tikish.	Maxsus mashina.		Old bo'lak mag'izning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Mag'izni o'ngiga belgilangan chiziq boylab molniya tasmani ikkinchi tomonini qoyib, bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi.
4.4. Molniya tasmaga uqa qoyib, kant hosil qilib tikish.	Maxsus mashina.		Shim old bo'lagini chap tomonidagi taqilma joyiga mag'izni qoyib, uqa bilan birga ag'darma chok solib tikiladi. Mag'izni shim teskarisiga ag'darib, asosiy bo'lakdan 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va belgilangan chiziq boylab

			taqilmaning o'ngidan baxyaqator yuritiladi.
4.5. NII berish.	Qaychi, dazmol mato, dazmol.		Tayyor shim taqilmasining ortiqcha iplari qirqiladi. Belgi chiziqlar yo'qotiladi va yaxshilab NII berish.

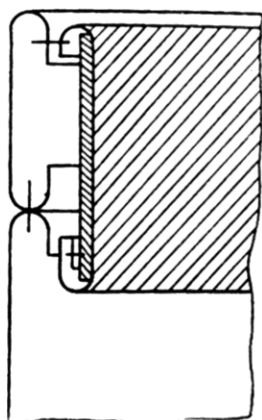
Shim yuqori qirqimiga belbog' ulab, mag'iz yoki korsaj qo'yib tikiladi. Modelga ko'ra belbog'da kamar tutkich bo'lsa, uni shim yuqori qismiga ulash paytida belbog' tagiga kamar tutkichning pastki qirqimini qo'yib, ularni belbog' ulanadigan chokka perpendikulyar joylab tikiladi. Kamar tutkichning yuqori qirqimini ichkariga bukib, kamar o'tishiga soliqi hosil qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikadi. Kamar tutkichlar modelga qarab joylashtiriladi. Ushbu modulda shim yuqori qirqimiga ishlov berishning bir necha usullarini ko'rib chiqamiz.

Shim belbog'i ulama bo'lsa, unga ip yoki ipak gazlamadan qotirmali astar qo'yiladi. Astar o'rniga kengligi 6-7 sm maxsus tasma qoysa ham bo'ladi. Belbog' shimning old va ort bo'laklariga bir ignali yoki qo'sh ignali mashinalarda ulanadi.

Belbog' bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog' astariga qotirma qo'yib, belbog' avrasi shimga ulangandan keyin qotirmali astar belbog' avrasiga qo'yiladi yoki belbog' avrasidan oldin qotirma qo'yib olmay, belbog' avrasi, astari va astar qotirmasi bir vaqtda shimga ulanadi. Belbog' astariga oldin qotirma qo'yib olinadigan bo'lsa, qotirma bilan astarning pastki qirqimi 0,4 sm kenglikda ag'darma chok solib tikiladi, astar chok atrofidan aylantirib dazmollanadi. Shim yuqori qirqimiga belbog'ni-belbog' tomondan 1 sm chok solib ulanadi. Modelda kamar tutkichlar mo'ljallangan bo'lsa, ular o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yiladi, belbog' ulanayotganda qo'shib tikiladi. Belbog' ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamar tutkichlarni 0,3-0,4 sm bo'shroq qoldirib, ularning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga tikiladi.

Cho'ntak xaltalar to'g'rilanib, belbog' ulangan chokka qo'lda yoki maxsus mashinada ko'klanadi.

Ort bo‘laklar chokining yuqori qismi 15-18 sm uzunlikda 1 sm biriktirma chok bilan tikiladi. Bu chok yorib dazmollanadi. O‘rta chok haqqi kengroq qoldiriladigan bo‘lsa, belgilangan chiziqlar boylab tikiladi. Ort bo‘laklar o‘rta choki, ularga belbog‘ va belbog‘ astari ulab olingandan keyin tikilsa ham bo‘ladi. Bunda chap va o‘ng bo‘laklardagi belbog‘ va astar ulangan choklar bir-biriga to‘g‘ri keltirilib, o‘rta chok, belbog‘ choki va uning astar choki bir vaqtda tikiladi. Keyin hamma choklar yorib dazmollanadi.

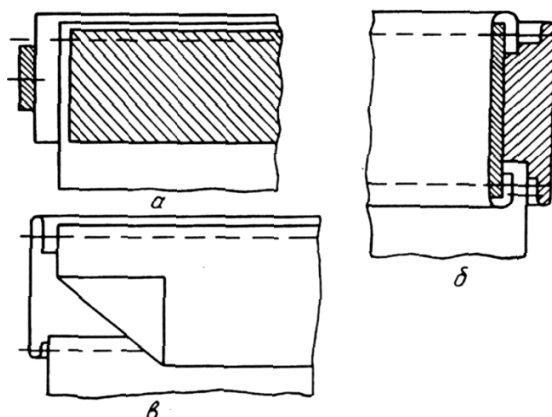


154-rasm. Astariga oldin qotirma qo‘yib olingan belbog‘ni shimga ulash.

Belbog‘ astari gulfikka va tugma joyi astariga hamda belbog‘ astari bilan avrasining yuqori qirqimlari bir-biriga ulanadi, ayni vaqtda kamar tutkichlarni yuqori uchi ham qo‘shib tikiladi. Belbog‘ o‘ngiga ag‘darilib, astar ulangan chok to‘g‘rilanadi va belbog‘ avrasidan 0,2-0,3 sm kant hosil qilib, yuqori ziyidan 0,7-1,0 sm narida ko‘klanadi. Ayni vaqtda gulfikning astarining pastki ziyi, tugma joyi astarining ichki ziyi qo‘lda yoki maxsus mashinada old va ort bo‘laklar o‘ngi tomondan ilintirib ko‘klanadi. Bunda baxyaqator belbog‘ va

tugma joyi ulangan choklardan 0,5 sm masofada yuritiladi. Shu bilan birga orqa va yon cho‘ntak xaltalarning yuqori qirqimlari ham shim avrasiga ko‘klab ketiladi.

Shim bo‘laklarining o‘ngi tomonidan belbog‘ va tugma joy ulangan choklardan 0,2 sm masofada bostirma chok tikiladi. Ayni vaqtda yon choklar cho‘ntak yuqorisidagi qismining ikki yoniga hamda ort bo‘laklardagi vitochkalar ikki yoniga bostirma chok yuritiladi. Bu bostirma chok taqilma kertimidan boshlanib, oval shaklidagi belgi chiziq boylab davom etib, keyin taqilma ziyidan 4 sm masofada belbog‘ boylab tikiladi, 154-rasm.

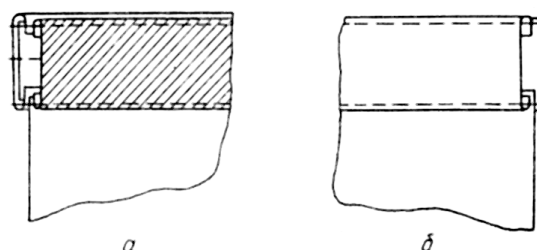


155-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni bir ignali mashinada shimga ulash.

narida belbog' astari tomondan baxyaqator tikiladi, 155-rasm, a. Belbog' astari tomonidan baxyaqator yuritib tikiladi, 154-rasm, b. Belbog' avrasi bilan astarining yuqori cheti ichkari tomonga 0,7 sm kenglikda bukib tikiladi. Bunda baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofa o'tadi. 155-rasm (c).

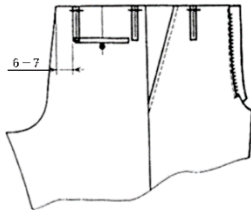
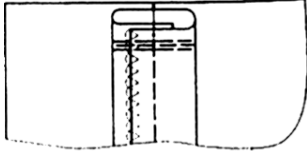
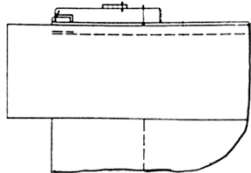
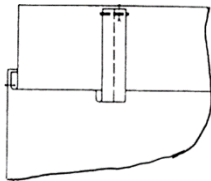
Belbog' bir ignali mashinada ulanishda astar bilan qotirma o'rniga tasma qoyiladigan bo'lsa, oldin belbog' avrasini ulab olinib, hosil bo'lgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog' yuqori qirqimi teskarisi tomonga 0,7 sm bukiladi. Uning ustiga tasma qoyib, belbog' avrasidan 0,1 sm kant hosil qilib tasmaning yuqori cheti boylab bostirib tikiladi (c). Tasmaning pastki cheti esa belbog' ulangan chok ustiga bezak baxyaqator yuritayotganda tikiladi.

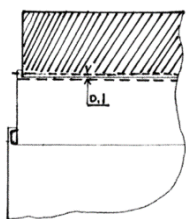
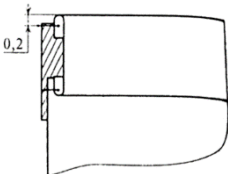
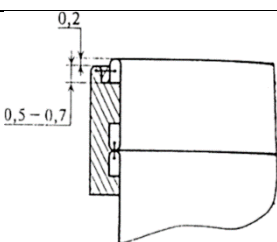
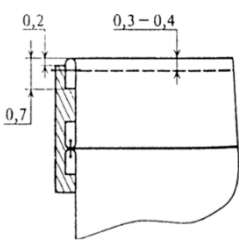
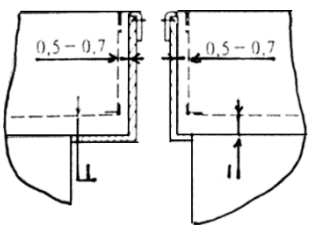
3-usul. Belbog' qo'sh ignali mashinada ulanadigan bo'lganda ham 156-rasm, a unga astar yoki tasma qoyilishi mumkin. Belboqqa astar qoyiladigan bo'lsa, qotirma avraga ko'klab olinadi. Belbog' avrasi bilan astar shimning yuqori qirqimiga maxsus buklagichli mashinada ulanadi va bir vaqtda bostirib tikiladi. 156 rasm b.



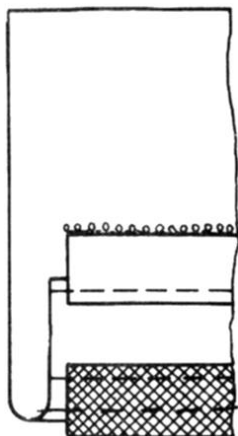
156-rasm. Avrasiga qotirma qoyilgan, astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada shimga ulash

**«ERKAKLAR SHIMINING YUQORI QIRQIMIGA ISHLOV BERISH»
BO‘YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Kamar tutkichlarni shim bel qismiga o‘rnatish			
Kamar tutkichlarni joylashtirish.	Sm.lenta, bo‘r, nina, ip.		Kamar tutkichlar 6 donadan iborat bo‘lib, ular quyidagicha joylashtiriladi: Ikkitadan shimning old bo‘lagining o‘rtasiga, yon choklarga va shimning orqa bo‘lagiga 6-7 sm oraliqda joylashtiriladi.
Kamar tutkichlarni shimga biriktirib tikish.	Maxsus mashina.		Kamar tutkichning o‘ngi pastga qaratib qoyiladi. Shim yuqori qirqimi bilan kamar tutkich qirqimi tenglashtiriladi va uch qator chok bilan shimga biriktirib tikiladi.
II. Shim belbog‘ini tikish			
Belbog‘ni ko‘klash va biriktirib tikish.	Nina, ip, maxsus mashina.		Belbog‘ (o‘ngi) yuza qismini pastga qaratib, shim yuqori qirqimlari bilan to‘g‘ri keltirib (ko‘kklanadi) 1 sm qaviq yirikligida ko‘kklanadi va biriktirib tikiladi.
Ko‘klash iplarini so‘kish va dazmollash.	Qaychi, dazmol.		Ko‘klash iplari qirqib sug‘riladi, tozalanadi va yaxshilab belbog‘ qismidan boshlab dazmollanadi.
Kamar tutkichlarni dazmollash.	Dazmol.		Kamar tutkich belbog‘ qismidan 0,3-0,5 sm soliqi hosil qilib, ya‘ni kamarni kirish hisobiga chiqarib dazmollanadi. Kamar tutkichni ko‘tarilgan yuqori qismi belbog‘ yuqori qirqimiga 0,3 sm chok haqqi qoldirib biriktirib tikiladi.
III. Belboqqa korsaj tasma qoyib ishlov berish			

Korsaj tasma belboqqa ochiq qirqim boycha biriktiriladi.	Maxsus mashina.		Belbog'ning butun uzunligi boycha 2 sm kant haqqi hisobiga belgilab chiqiladi. Belgilangan chiziq boylab korsaj tasma o'ngi belboqqa qoyib chetki ziydan 1 sm qoldirib tikiladi.
Belbog' tasmani biriktirish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		
Belbog' yuqori qismini to'g'rilash.	Dazmol.		Korsaj tasma o'ngi bilan ag'dariladi, belbog' hisobidan 0,2 sm kant uchun qoldirib dazmollanadi.
Belbog' bilan belbog' tasmani ichki chok bilan biriktirish.	Dazmol, dazmol mato, maxsus, universal tikuv mashinalari.		Belbog' va belbog' tasma ichki yuza qismidan 0,5-0,7 sm qaviq kengligida tikiladi. Chok to'g'rilanadi va pastga yaxshilab tortib, 0,2 sm kant hisobida to'g'rilab tekshiriladi va dazmollanadi. Belbog' bilan belbog' tasma ulangan qismidan belbog' tasma bukilgan ziya qirqimi 0,2 sm buklash hisobidan belbog' tasmaga qo'shib 0,1-0,2 sm da, belbog' tasma yopiq qirqimida bostirma chok tikiladi.
Belbog' bilan tasmani bostirib tikish.	Maxsus mashina.		Bostirib olingan chokimiz oxirgi biriktirib olingan chok bilan ustma-ust tushadi. So'ng belbog'ning ikkinchi qismi ham 0,5-0,7 smda biriktirib tikiladi va ortiqcha burchaklar qirqib tashlanadi va 0,1 sm kant hosil qilib ag'dariladi, so'ngra dazmollanadi.
Belbog'ning tugallangan qismiga ishlov berish.	Sm.lenta, bo'r qaychi.		
Belboqqa NII berish.	Dazmol mato, press.		Tayyor bo'lgan shim yuqori belbog'iga yaxshilab nam mato yordamida NII beriladi, bunda belbog' ziyiga katta e'tibor berish zarur.

Shim pochasi odatda manjetli va manjetsiz bo‘ladi. Jun gazlamadan tikiladigan shimning manjetsiz pochasini tikish uchun oldin andoza qoyib bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Pochasining ziya titilib ketmasligi uchun bir yoq ziya bo‘rttirilgan tasma



157-rasm. Shim pochasi qirqimini maxsus lenta yoki tasma qo‘yib tikish

shimning o‘ngiga bir aylantirib 4E8-2 «Minerva» yoki 72314-101 «Minerva» firmasining (Chexoslovakiya) qo‘sh ignali mashinasida bostirib tikiladi. Tasmaning bo‘rtma ziya pochaning burish chizig‘idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Pochaning qirqimi oldin 51-A 208-Akl maxsus mashinalaridan yo‘rmlab olinadi, chok belgilangan chiziq boylab bukib, yashirin baxiyali 285 kl mashinasida tikib qoyiladi.

Shim pochasi manjetli bo‘lsa, shim pochasi belgi chiziq boylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma maxsus qo‘sh ignali mashinalarida bostirib tikiladi.

72314-101 kl mashinalarida bostirib tikiladi. Manjet shim o‘ng tomoniga qaytarilib maxsus moslamada dazmollanib, yon va odim choklari ustiga to‘g‘ri kelgan joylari maxsus 220 kl mashinasida puxtalab qoyiladi. Ip gazlamadan tikiladigan shimlarning pochasiga tasma qoyilmaydi, balki universal mashinada yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi.

Shim pochasini tikish uchun shimning o‘ng bo‘lagi chap bo‘lagi ustiga ularning odim va yon choklarini to‘g‘ri keltirib, taqilma bilan tugma joy ziylari shuningdek, shim belbog‘ining yuqori ziya va shim o‘rta choki to‘g‘rilanib, qoyiladi. Andoza qoyib pochaning qirqiladigan va bukish chiziqlarining odim choklari va yon choklari tomonidan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq boylab qaychida, maxsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi. Pochaning ziya tez yedirilib ketmasligi uchun unga tasma qoyiladi.

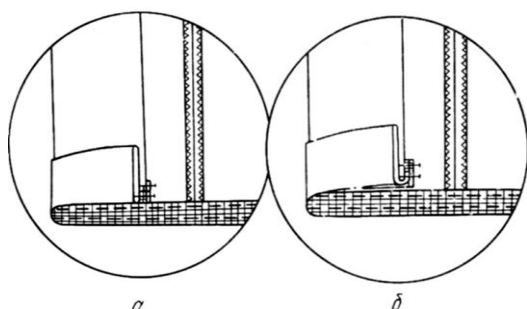
Jun gazlamadan manjetsiz shim tikiladigan bo‘lsa shimning o‘ngiga gir aylantirib tasma bostirib tikiladi, - tasmaning burtma ziya pochaning bukish

chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. (bukish haqqi ichkariga bukilganidan keyin tasma pocha ziyidan sal chiqib turadigan bo'ladi).

Bunda baxyaqator tasmaning bo'rtma ziyidan 0,1-0,3 sm masofada yuritiladi. Tasma uchlari bir-birining ustiga 1 sm chiqarilib, to'g'ri to'rt burchak shaklida bostirib tikiladi. Shim tez titiladigan gazlamadan tikilsa, pochasing qirqimi oldin yo'rmab olinadi yoki maxsus lenta yohud tasma qoyib tikiladi, 1-rasm.

Bu lenta yoki tasma universal mashinada 0,6-0,7 sm bilan bostirib tikiladi. Lenta yoki tasmaning pocha qirqimiga ulanmagan ziya pochaga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

Ip gazlamadan tikilgan shimlarning pochasinga tasma qoyilmaydi, balki uni universal mashinada bukib tikiladi. Shim yarim qaytarilgan manjetli bo'lsa, (158-rasm, a) uning o'ngiga pochasinga qirqimidan 0,2 sm chiqarib tasma qoyiladi va shim pochasi qirqiladi, 0,5-0,7 masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Shim pochasi teskarisi tomonga belgi chiziq boylab bukiladi va yashirin baxyali maxsus



158-rasm. Manjetli shim pochasini tikish.

mashinada tasma ziyidan 0,1-0,2 sm masofa baxyaqator yuritib tikiladi. Manjet tasmaning burtma ziya bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib shim o'ngiga qaytariladi va maxsus mashinada

ko'klanadi.

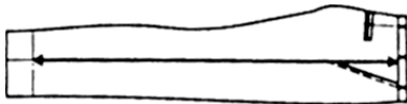
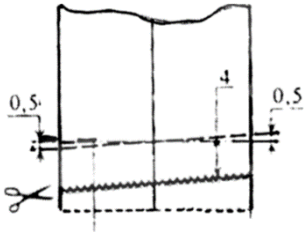
Shim to'la qaytarilgan manjetli bo'lsa (158-rasm b), tasma qo'sh ignali mashinada bostirib tikilishi tavsiya etiladi. Bunda shim pochasi belgi chiziq boylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qo'yib tikiladi. Qo'sh ignali mashina bo'lmasa, tasmani universal mashinada pocha qirqimidan 0,7-0,8 sm masofada ulab olinadi.

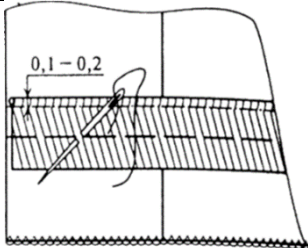
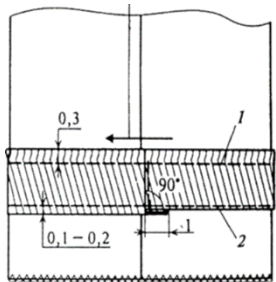
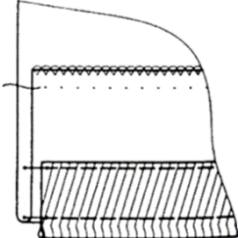
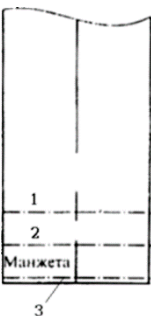
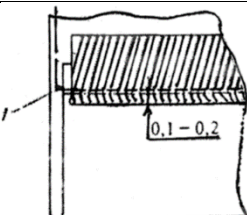
Keyin tasmaning ikkinchi cheti bostirib tikiladi. Manjetli shimni o'ngi tomoniga qaytarib, maxsus moslamada dazmollanadi.

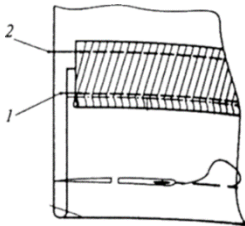
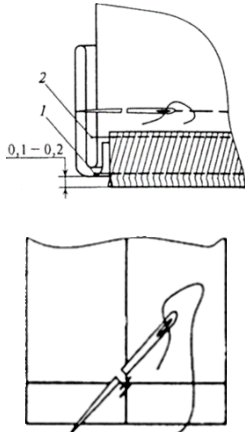
Manjetning yon va odim choklari ustiga to'g'ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qaytarib, maxsus mashinada shu choklarga puxtalab tikib qo'yilishi ham mumkin. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va pressda dazmollanadi.

To'la qaytarilgan manjetli shim ip gazlamadan tikiladigan bo'lsa uning pochasi teskarisi tomonga belgi chiziq boylab bukiladi, qirqimidan 1 sm masofada ichkari tomonga yana bukiladi va keyingi bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada universal mashinada bostirib tikiladi. Manjet shimning o'ng tomoniga qaytarilib, uni yon va odim choklariga universal mashinada ikkita qayta baxyaqator yuritib puxtalab qoyiladi.

**«MANJETLI VA MANJETSIZ ERKAKLAR SHIMINING POCHASIGA
ISHLOV BERISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Manjetsiz shim pochasiga ishlov berish			
Shim uzunligini belgilash.	Sm lenta, bo'r, qaychi.		Shimning o'ng bo'lagi chap bo'lagi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltirilib, taqilma bilan tugma joy ziylari va shim o'rta choki to'g'rilanib qoyiladi. Andoza qoyib, pocha qirqiladi va bukish chiziqlari, odim choklari va yon choklari tomonidan belgilanadi.
Shim pochasini tekislab qirqish.	Maxsus apparatli pichoq yoki qaychi.		Pochalarning cheti belgilangan chiziq boylab qaychida, maxsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi. Old yarim bo'lagi 0,5 sm yuqoriga ko'tarilib, orqa yarim bo'lagi 0,5 sm pastga tushirib 4 sm bukish haqqi qoldirib chiziladi, qirqiladi va qirqimlar yo'rmlanadi.
Shim pochasiga tasmani ko'klash.	Nina, ip, qaychi.		Tasmaning bo'rtma ziy pochaning bukish chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak, ichkariga bukilgandan keyin tasma pocha ziyidan sal chiqib turadigan

			bo'ladi. Bunda baxyaqator tasmaning bo'rtmagan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Tasma uchlari bir-birining ustiga 1 sm chiqarilib, to'g'ri to'rtburchak shaklida ko'klanadi va bostirib tikiladi.
Shim pochasini tikish.	Maxsus mashina.		Shim pochasini belgilangan chiziq boylab bukib, yashirin ikki qator chok bilan tikiladi. Birinchi baxyaqator tasma kengligidan 0,3 sm chetidan qoldirib, ikkinchi baxyaqator esa 0,1-0,2 sm qoldirib tikiladi. Chok odim qirqimdan boshlab yashirin baxyaqatorli maxsus mashinada tikib qoyiladi. Shim tez titiladigan gazlamadan tikilsa, pochasining qirqimini oldin yo'rmaq olinadi yoki maxsus mato yoki tasma qoyib tikiladi.
Ko'klash ipini so'kish va dazmollash.	Qaychi, dukcha, dazmol mato, dazmol.		Shim pochasidagi ko'klash iplari so'kib, olibg'irib tashlanadi va modelga binoan dazmollanadi.
II. Manjetli shim pochasini tikish			
Shim va manjet uzunligini belgilash.	Sm, lenta, bo'r, qaychi.		Shim pochasini tikish uchun shimning o'ng bo'lagi, chap bo'laging ustiga ularning odim va yon choklarini to'g'ri keltirib, taqilma bilan tugma joy ziyari, shuningdek, shim belbog'ining yuqori ziyi va shim o'rta choki to'g'rilanib qoyiladi. Belgi chiziqlar: 1) chiziq - shim tayyor holatidagi uzunlik belgi chizig'i. 2) chiziq - manjet kengligi. 3) chiziq - manjet kengligi. Lenta kengligidan 0,5 sm pastdan qoldiriladi.
Shimga tasmani ko'klash.	Nina, ip.		Bunda shim pochasi belgi chiziq boylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qoyib ko'klanadi.

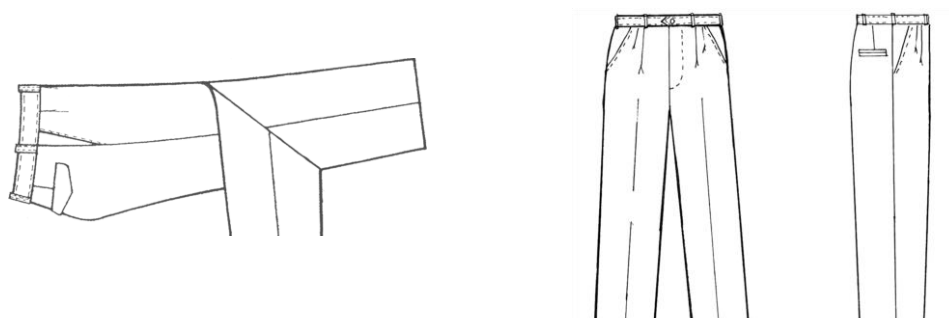
Shim tasmasi va manjet tikish.	Maxsus, universal mashina.		Agar qo'sh ignali mashina bo'lmasa, pochka qirqimi tasmasini universal mashinada oldin pochka qirqimidan 0,7-0,7 sm masofada ulab olinadi. Keyin tasmaning ikkinchi cheti bostirib tikiladi. Manjetli shim o'ngi tomonga qaytarilib, maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi.
Shim pochasiga so'nggi ishlov berish.	Maxsus mashina, qaychi, dazmol, press.		Manjetning yon va odim choklari ustiga to'g'ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, maxsus mashinada shu choklarga puxtalab tikib qoyilishi ham mumkin. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va pressda dazmollanadi.

Shimni uzil-kesil pardoqlash belbog' yo'rmasidan boshlanadi. Bunda ipak bilan yo'rmas, izma uchun maxsus mashinada puxtalaniadi. Keyin ip uchlari, talonlar olib tashlanadi, shim ishlab chiqarish gordidan va bo'r izlaridan tozalanadi. Bu operatsiyalar oldin teskari tomondan keyin esa o'ngi tomondan bajariladi.

Uzil-kesil namlab – isitib ishlov berish press yoki dazmolda shimning yuqori qismidan, uni o'ngini yuqoriga qaratib qoyib boshlanadi. namlangan dazmol mato bilan dazmolda ishlov berishda cho'ntaklarning belbog' chizig'ini, taqilmalarni va h.k. ni to'g'rilab turib bajariladi. Keyin shimning pastki qismi, uni stol ustiga qoyib va tizza darajasidan boshlab pochagacha yon va odim choklarini to'g'ri keltirib dazmollanadi. Bukilgan joylarning odim choklari tomonidan har qaysi bo'lakda alohida, yon choklar tomondan esa ikkala bo'lak birga bukib dazmollanadi va bug'lanadi. Presslarda dazmollash ishlari bajarilayotganda shim pochasini va bukilgan joylarini universal yassi yostiqlarda dazmollanadi. Namlab isitib ishlov berilgandan keyin shim 30-40 daqiqa davomida osilgan holatda quritiladi. Qadaladigan tugmalarni izmalari o'rniga moslab, bezak tugmalarni esa modelga binoan chatiladi.

NII berish

Tikuvchilik buyumlarigp namlab-isitib ishlov berish (NIIBB) – bo‘lak yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlik, issiqlik va bosim bilan maxsus ishlash tushiniladi. Kiyim tikishda namlab-isitib ishlash jami ishning taxminan 15-20% ni tashkil qiladi.



159-rasm. Shimga umumiy NII berish

NIIBB kiyimlarni ishlash jarayonida (tikish jarayonida) va tayyor buyumni pardoqlashda (uzil-kesil) bajarilishi mumkin.

Buyumlarning sifati va tashqi ko‘rinishini ko‘p jihatdan tikish jarayonidagi hamda uzil-kesil pardoqlashdagi NIIB ga bog‘liqdir. NIIB dan asosiy maqsad – buyum bo‘laklariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardoqlash, bo‘laklarni yelim bilan biriktirishdan iborat.

NIIB jarayonida gazlamaga namlik, issiqlik va bosim bilan ta’sir qilinadi. NIIB jarayoni uch bosqichdan iborat:

tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish;

bosim bilan ma’lum bir shakl berish;

issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

NIIB jarayonlari dazmollash, presslash va bug‘lash jarayonlariga bo‘linadi. Gazlama iplarining urilish zichligiga qarab NIIB jarayoni ularga har xil ta’sir qiladi.

NIIB da qo‘llaniladigan jihoz, elektr bug‘ va bug‘ bilan qizdirilishi mumkin. Gazlama va materiallarni NIIB rejimlari qo‘llaniladigan jihozlarga bog‘liqdir.

Lavsanli gazlamalar uchun dazmollanadigan sirtni qizdirish harorati gazlamalarning termofikasatsiyasining hisobiga olib berilgan. Agar dazmol mato

ishlatiladigan bo'lsa dazmollanadigan sirtni qizdirish temperaturasi 5-10° S oshirilishi mumkin. Dazmollash operatsiyalarida 2,4-6 kg massali dazmollash ishlatiladi.

Kiyim tikishdagi asosiy namlab-isitib ishlov berish jihozlari va moslamalariga dazmol, dazmollash stoli, presslar, havo bug' manikenlari, dazmollar va har xil qoliplar kiradi.

NIIB da foydalaniladigan dazmollash stollari, presslar, dazmollar va boshqa jihozlar elektr-bug', bug' bilan qizdirilishi mumkin. NIIB uchun maxsus jihozlangan stoldan foydalaniladi.

Ishlanayotgan buyumlarni osib qoyish uchun dazmollash stoli yonida kronshteynlar ham bo'lishi mumkin.

Dazmollar tayyorlash jarayonida ham, uzil-kesil pardoz berish jarayonida ham buyumni namlab-isitib ishlash uchun qo'llaniladi.

Hozirgi vaqt material va gazlamalardan kiyim tikishda sanoatda spiral-naychali qizdirish elementlaridan keng foydalaniladi.

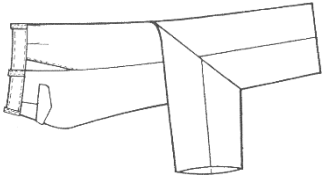
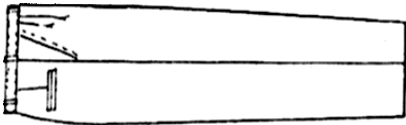
Press asosan hozirgi kunda tikuvchilik sanoatida elektr-bug' presslari keng qo'llanilmoqda. Masalan: shim beli, adip qaytarmalari, yoqa va cho'ntaklarni presslash uchun USP-1 dan foydalaniladi.

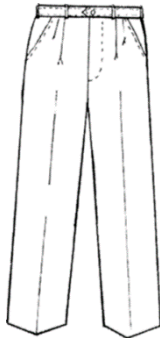
Shim ziylarini presslashda. BP-1 pressidan foydalaniladi.

To'g'ri uzun choklarni yorib dazmollash uchun PU-1 presslardan foydalanamiz.

Bug'latkich presslar. Bu apparat bug' yordamida tayyor kiyimlardagi yaltiroq dog'larni ketkazadi. Bug' havo manikeni kiyimlarni uzil-kesil namlab-isitib ishlov berish uchun mo'ljallangan.

**«ERKAKLAR SHIMIGA SO'NGGI NII BERISH VA PARDOZLASH»
BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Iplarni qirqish.	Qaychi, dukcha, cho'tka.		Tikib tayyorlangan shim, ortiqcha iplardan tozalanadi va shu bilan birga belgilash chiziqlari ham tozalanadi.
2. Belboqqa NII berish.	Dazmol mato, dazmol.		Tayyor bo'lgan shim belbog'iga yaxshilab nam mato yordamida NIIB beriladi, bunda belbog' ziyiga katta e'tibor berish zarur.
3. Shim cho'ntaklariga NII berish.	Dazmol mato, dazmol.		Shim yon qiya cho'ntaklarini to'g'rilab, ustma-ust tushirilib, taqilmalarni va hakoazolarni to'g'rilab turib ustidan nam mato qoyib yaxshilab dazmollanadi.
4. Shim pastki qirqimiga NII berish.	Dazmol mato, dazmol.		Shimning pastki qismi, uni stol ustiga qoyib va tizza darajasidan boshlab pochasiyacha yon va odim choklarini to'g'ri keltirib dazmollanadi.
5. Shim yon choklariga NII berish.	Dazmol mato, dazmol.		Bukilgan joylarining odim choklari tomonidan har qaysi bo'lakda alohida, yon choklari tomondan esa ikkala bo'lak birga bukib dazmollanadi va bug'lanadi.
6. Shimni presslash.	Dazmol, press.		Presslarda dazmollash ishlari bajarilayotganda shim pochasini va bukilgan joylarini universal yassi yostiqlarda dazmollanadi. NIIB berilgandan so'ng shim 30-40 daqiqa davomida osilgan holatda quritiladi.

7. Belboqqa temir ilgak qadash.	Bo‘r, sm lenta.		Belbog‘ tugallangan qismiga ishlov berilgandan so‘ng shimning chap bo‘lak belbog‘iga temir ilgak belgilangan joyga qadaladi. Temir ilgakni qadash qismi maxsus o‘tkir tig‘li uchdan iborat bo‘lib matoga oson kiradi.
8. Belboqqa temir izmani qadash.	Bo‘r, sm.lenta.		Shimning o‘ng yarim bo‘lak belbog‘ qismiga yakuniy ishlov berilgandan so‘ng, belgilangan belbog‘ taqilma qismiga temir izma qadaladi.



Amaliy topshiriqlar:

1. Erkaklar shimini loyihalash modellashtirish bo‘yicha ma’lumotlarni o‘rganing va xisobot tayyorlang.
2. Erkaklar shimining namunasini tayyorlang.

41-AMALIY ISH

MAVZU: O‘G‘IL BOLALAR VA ERKAKLAR KURTKASINING (ASTARSIZ VA ASTARLI) NAMUNASINI TAYYORLASH

Ishdan maqsad: Talabalarda o‘g‘il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) namunasini tayyorlash bo‘yicha bilim va ko‘nikmalarni shakllantirish.

Kerakli jihozlar va asbob-uskunalar:

Tikuv mashinalari 1022 kl, PFAFF ZINGER; dazmol; bolalar kurtkasining tikma namunasi; olib boriladigan ishlar uchun texnologik xaritalar; qo‘l ishlari asboblarning 1 ta to‘plami; W40: W80-iplardan 1 ta to‘plam, qaychi 1 ta, sm lenta 1 ta; dukcha 1 ta; bo‘r; old va ort bo‘lak, astar uchun yordamchi andoza; qopqoq, qoplama cho‘ntak, old bo‘lak va bu bo‘laklarga yordamchi andoza; kapyushon va

yengdan tikma namunasi; turli raqamli ignalardan 1 ta to'plam, qaychi 1 ta; kapyushon va yeng uchun yordamchi andoza.

Asosiy masalalar:

1. O'g'il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) to'g'risida ma'lumot

2. O'g'il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) loyihalash va modellashtirish

3. O'g'il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) namunasi tayyorlash

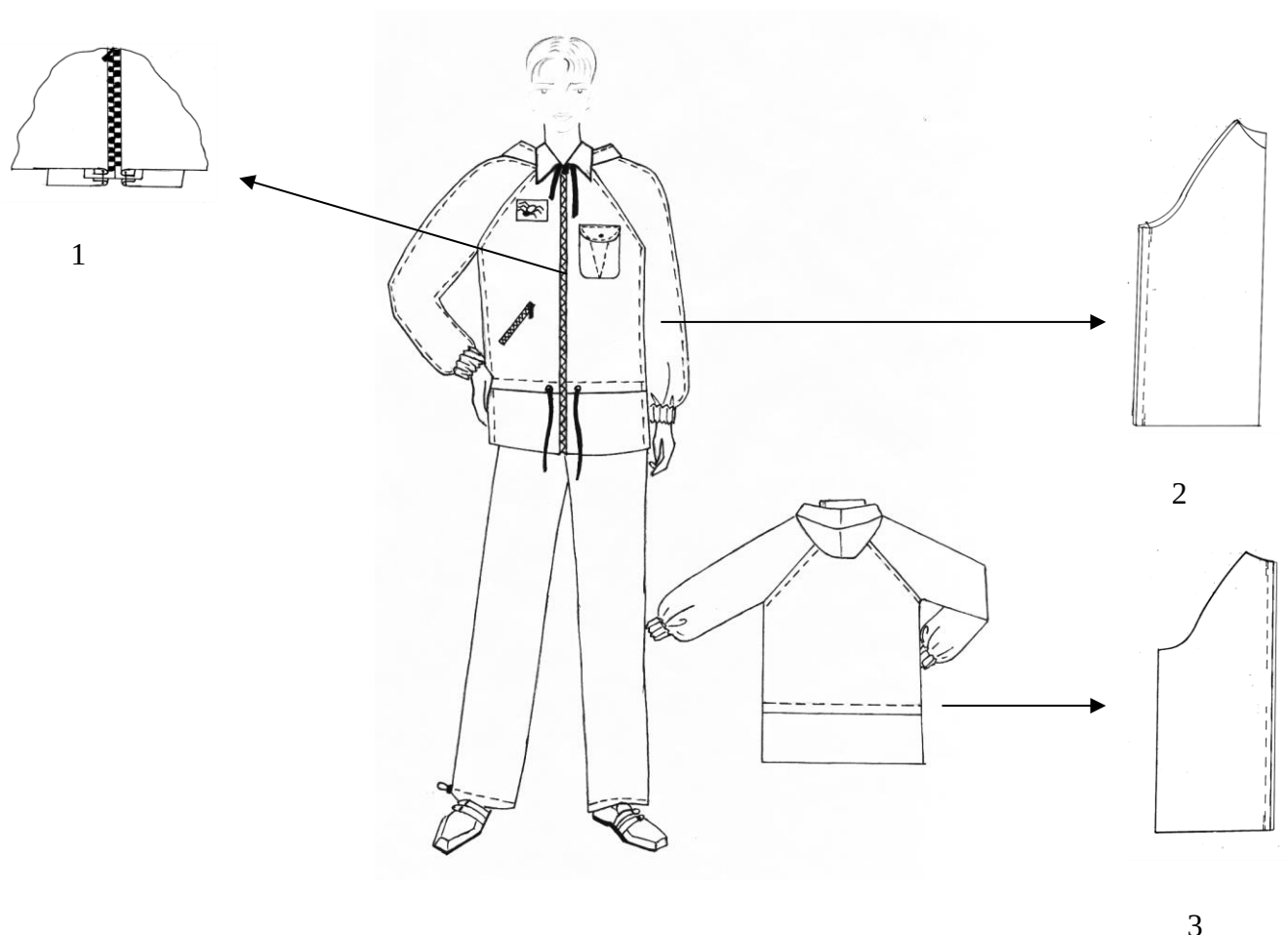
Bolalar kurtkasiga turli xilda «molniya» tasmali, tugmali, knopkali, shnurli taqilmalar tikiladi. Taqilma ikki bortli, bir bortli, turli xil bezak knopkali bo'lishi mumkin.

«Molniya» tasmali taqilmani tikishda old bo'lakning o'ng tomoniga bort ziyiga molniya taqilmani qulfli tomonini qaratib qoyiladi va surilib ketmasligi uchun ko'klanadi, so'ng maxsus tepki yordamida tikiladi. Molniya tasma bilan bir vaqtda adip ham qoyib tikiladi. Molniya tasma old bo'lak borti va adip orasida tikiladi.

Mashinada tikilgandan so'ng ko'klangan iplar olib tashlanadi. Adip o'ngiga ag'darilib molniya tasma to'g'rilanadi va dazmollanadi. Bolalar kurtkasi astarli, astarsiz bo'ladi. Masalan, quyida kurtka astariga ishlov berish bo'yicha ma'lumot keltirilgan kurtka astari uchun quyidagi bo'laklar kerak: old va ort bo'lak astari, yeng astari. Astar andoza yerda kerakli qo'shimchalar qoyilgan holda bichilgan bo'lishi kerak. Yeng astari ikki bo'lakdan iborat. Old va ort yeng bo'lagini o'ngini o'ngiga qoyib ziylarini birlashtirib to'g'rilab tikiladi. Old va ort bo'lak reglan yeng o'miziga yengni o'ngini o'ngiga qoyib, ziylarini to'g'rilab 1.0 sm kenglikda tikiladi. Yeng, reglan choklari dazmollanadi. Yeng pastki qirqimi, astar yon qirqimari bir biri bilan to'g'nalib biriktirib mashinada tikiladi. Choklar bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Tikilgan astar andoza yordamida tekshirilib tekislanib avra bilan birlashtirib tikishga tayyorlanadi.

Ilgak teskarisini ichiga qaratib uzunasiga ikki bukib, qirqimlari tekislanadi, so'ngra qirqimlarini ichkariga bukib, ustki bukilgan ziydan 0.1 sm oraliqda tikiladi.

Ort bo'lak astari yoqa o'miziga ilgakni ikki buklab, o'rta chokidan teng oraliqda qoyib, to'g'nog'ich to'g'nab olinadi va universal mashinada puxtalanadi. So'ngra to'g'nog'ichlar olib tashlanadi. Kurtkalar molniya tasmani tikish va astarni tayyorlash bo'yicha texnologik xarita quyida ko'rsatilgan.

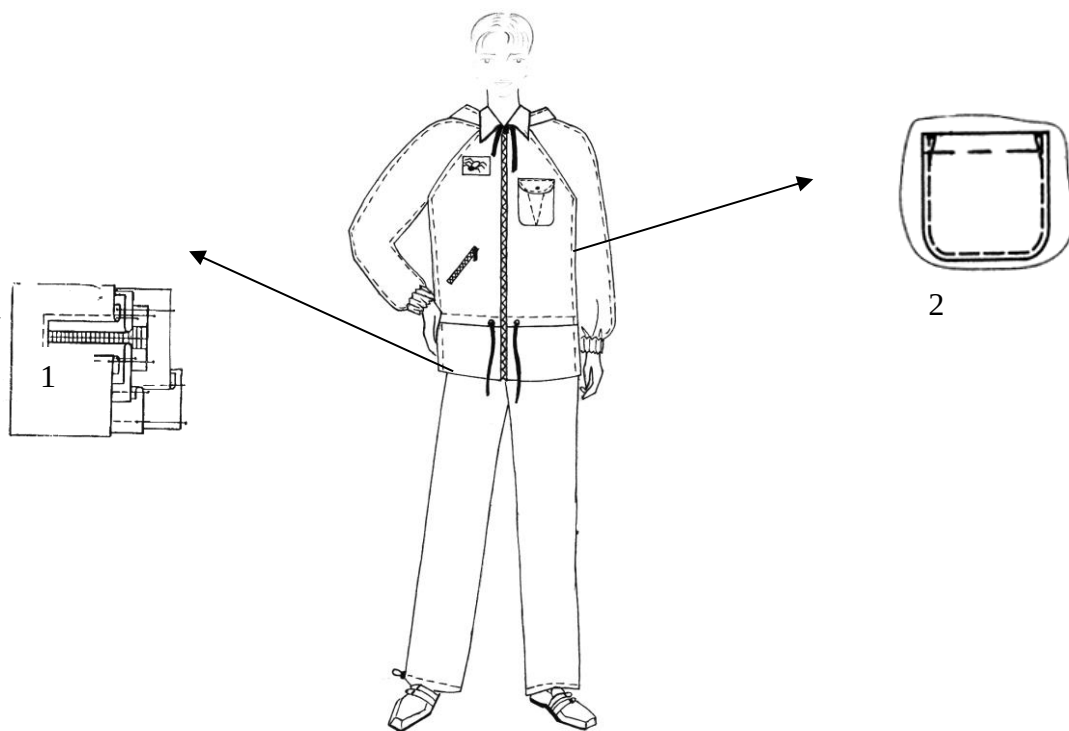


159-rasm. O'g'il bolalar kurtkasining chizmalik ko'rinishi: 1-molniya taqilma ishlanishi; 2-old va ort bo'lak yon qirqimlarini tikish; 3-ort bo'lak astarining o'rta qirqimini tikish;

Bolalar kurtkasining shakli va bichimi har xil bo'ladi. Kurtkalar «molniya» taqilmali, tugmali bo'lishi mumkin. Kurtkalar turli xil cho'ntaklar bilan bezatiladi. Bu modelda qopqoqli qoplama cho'ntak va «molniya» tasmali qirqma cho'ntak ishlatilgan. Kurtka old bo'lagining o'ng tomonida andoza yordamida cho'ntak o'rni belgilanadi. Belgilangan cho'ntak o'rniga mag'iz ko'klanadi. So'ngra cho'ntak

kengligi boyicha mashinada biriktirib tikiladi. Cho‘ntak o‘rni texnik shart boyicha o‘rtadan boshlab burchak hosil qilib kesiladi. Ko‘klangan iplar olib tashlanadi. Mag‘iz ustidan «molniya» tasma qoyib tikiladi. Cho‘ntak astariga ko‘rinmani biriktirib tikiladi. Cho‘ntak yuqori mag‘iz uchlariga cho‘ntak astarining ko‘rinmali tomonini, pastki mag‘izga astarning ikkinchi tomonini biriktirib tikiladi. Burchaklarini cho‘ntak astari bilan qoyib birgalikda mustahkamlanadi va cho‘ntak astari tomonlari biriktirib tikiladi va teskari tomondan nam mato orqali dazmollanadi. Old bo‘lakning chap tomonida qoplama cho‘ntak o‘rni andoza yordamida belgilanadi. Belgilangan cho‘ntak o‘rniga qoyib ko‘klanadi.

Modelga muvofiq tarzda bostirib tikiladi. Cho‘ntak yuqori qismida ikki qayta yuritilib puxtalanadi. Ko‘klangan iplar olib tashlanadi. Qoplama cho‘ntak yuqorisiga qopqoq tushib turadigan holatda qopqoq bostirib tikiladi. So‘ngra nam mato orqali qopqoqli qoplama cho‘ntak dazmol orqali dazmollanadi.



160-rasm. O‘g‘il bolalar kurtkasining chizmali ko‘rinishi
1-molniya taqilmali qirqma cho‘ntak; 2-qoplama cho‘ntakni asosiy bo‘lakka bostirib tikish.

O'g'il bolalar kurtkasida yenglar bichimi va turli bezaklar juda xilma-xil bo'ladi. Reglan chokli o'tqazma yeng ko'p tarqalgan. Reglan yengga ishlov berish uchun yeng o'rta qirqimlari cho'zib dazmollanadi.

O'g'il bolalar kurtkasining yeng usti bo'lak ikkala qismining o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi, hamma qirqimlari tekislanadi, oldingi qirqimlarini ishlovchining qarshi tomoniga va qiyamasining orqa tomoniga qaratib qoyiladi. Dazmol old, o'rta qirqim boylab yeng uchidan yeng qiyamasi tomon yuritiladi. Oldingi qirqimdan 3-4 sm kenglikdagi qismi cho'zibroq dazmollanadi. Keyin yeng o'ngiga ag'dariladi va yana o'sha yo'l bilan tortib cho'zish operatsiyasi takrorlanadi.

O'g'il bolalar yenglarining oldingi va tirsak qirqimlariga ishlov berib bo'lingan yeng uchi qirqimi boyicha manjetning yon chokiga kertim qoyiladi. O'g'il bolalar kurtkasida yeng uchi bukish chizig'i manjet ustida aniqlanadi. Bukish chizig'i boyicha to'g'ri sirma qaviqlar o'tkaziladi. O'g'il bolalar kurtkasida yeng bilan manjet astarining o'ng tomonlari ichkariga qaratib qoyiladi, manjet astari pastki qirqimini yeng pastki qirqimiga to'g'rilab tekislanadi. Manjet astari yeng uchiga 6-9 mm kenglikdagi chok bilan va qaviqlar yordamida astar tomonidan ulab ko'klanadi.

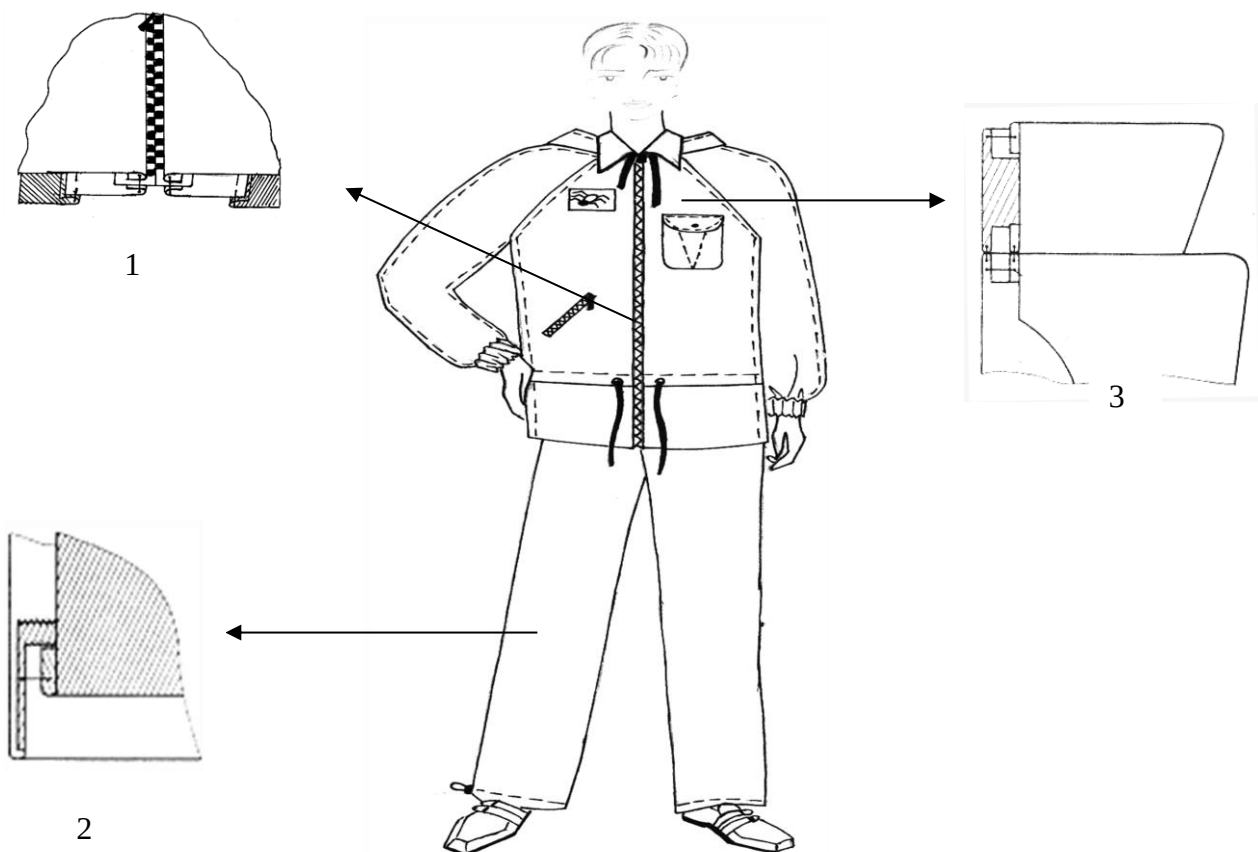
O'g'il bolalar kurtkasi manjet astari yeng uchiga ko'klash qaviqqatoridan 1.0 mm oraliqda astar tomondan biriktirib tikiladi. Manjet astarining yeng uchiga ulama chokiga manjet bukish haqqini qayirib yirikligi 10-15 mm qaviqlar bilan manjetning pastki ziyidan bukib ko'klanadi. Yengni, uning ichiga maxsus yostiqcha qoyib, namlangan dazmol mato bilan dazmollab yupqalashtiriladi. Yeng teskari tomonga ag'dariladi. Ichlaridagi manjetning bukish haqqi to'g'rilanadi. Yeng astari o'ng tomoni bilan manjet bukish haqqiga kiydiriladi. Qirqimlari tekislanadi. O'rta va yon choklari to'g'ri keltiriladi. Yeng astari yirikligi bilan chok kengligida manjet bukish haqqiga ulab ko'klanadi.

O'g'il bolalar kurtkasini tikish uchun har xil modelga qarab kapyushon modelini tanlash mumkin. O'g'il bolalar kapyushonidagi birinchi bo'lib

vitochkalarining oʻrnilarini belgilab tikiladi va astardagi vitochkalar tikilgandan soʻng ular nam mato yordamida dazmollanadi.

Oʻgʻil bolalar kapyushonining boʻlaklarini oʻngini oʻngiga qoyib oʻrta qirqimi biriktirib tikiladi. Astar boʻlaklari ham shu jarayonda tikiladi. Soʻngra kapyushon tashqi qirqimiga obtachka astarning oʻngiga oʻngini qoyib biriktirib tikiladi va choklar astar tomonga yotqizib 0.1-0.2 sm da bostirib tikiladi. Kapyushonning avra va astari oʻngini oʻngiga qoyib 0.5-0.7 sm da agʻdarma chok bilan tikiladi va oʻngiga agʻdarish uchun 7-9 sm kpyushon pastki qirqimidan tikmay joy qoldiriladi. Soʻngra kapyushon burchaklari chokka 0.1-0.2 sm ga yetkazmay qaychida qirqiladi, oʻngiga agʻdariladi. Kapyushon burchaklari dukcha yordamida chiqarib toʻgʻrilanadi va dazmollanadi. Kapyushon tashqi qirqimiga modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi.

Oʻtgan modullarda kurtkaning mayda boʻlaklari, astari, kapyushonlari tayyor holatga keltirildi. Mayda boʻlaklari tayyorlangan kurtkani yigʻish ishlari, oxirgi NII beriladi.



161-rasm. O'g'il bolalar kurtkasining chizmalari ko'rinishi. 1-molniya taqilmani adipini astar bilan birlashtirib tikish; 2-kurtkaning pastki qismini tikish; 3-yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.

Avraning va astarning yelka choklari biriktirib tikilishdan oldin astar avraga solishtirib tekshiriladi. Buning uchun kurtka avrasi, uning teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga astar, uning teskarsini pastga qaratib qoyiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanadi. Astarning ko'krakdagi bo'rtma joylarini salqi qilib turib, astarning boyi va eni tekshirib ko'riladi va tekislanadi. Avra bilan astarning bort qirqimlarida belgi chiziqlari bo'riladi. Astarning etagini avra etagining bukish chizig'iga to'g'rilab, 1.0-1.5 sm kirib turadigan qilib qirqiladi. Yoqa yoqa o'miziga kertimlarini kertimlariga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi, kiyim tomondan salqiroq qilib ko'klanadi. (Salqiroq qilib ko'klashning sababi qiya bichilgan qirqim cho'zilib ketmasligi uchun). So'ngra astarni avraga o'ngini o'ngiga qoyib qirqimlarini to'g'rilab, tekislab bo'rtma joylarida salqi qilib ko'klanadi. So'ngra to'g'nog'ichlar olib tashlanib universal mashinada 0.7-1.0 sm kenglikda biriktirib tikiladi, ko'klangan iplar olib tashlanadi. Astarning etagi avra etagi ziyiga moslanib, 1 sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi. Burchaklar kesilib kurtka astar o'rta chokidan qoldirilgan joydan o'ngiga ag'dariladi.

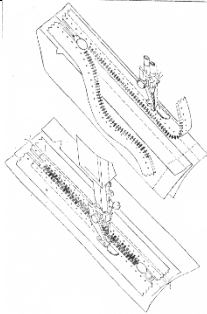
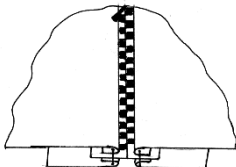
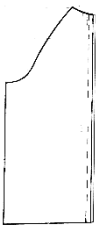
Yoqa o'mizlari etak, burchaklari to'g'rilanadi.

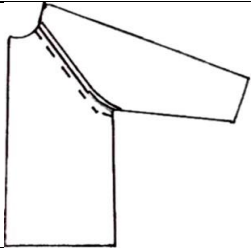
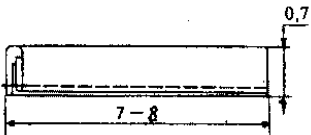
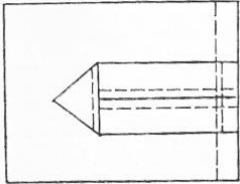
Avra yeng choklari, yon choklarining astar choklari bilan biriktirib mustahkamlanadi. Astar o'rta chokida qoldirilgan joyni biriktirib tikishda chokning boshi va oxiri mustahkamlanadi. Tayyor kurtka har xil iplardan, bo'rlardan tozalanadi, kapyushonni taqish uchun tugma ostki yoqaga puxtalalanadi.

Tayyor kurtkani dazmollashda maxsus qolip va dazmol matodan foydalaniladi. Kurtka teskari tomondan maxsus qolipga kiydirilib yenglar dazmollanadi. Kurtka etagi dazmollanayotganda astarni avra bukish haqqi ustiga

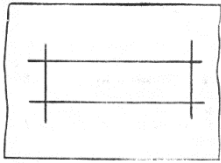
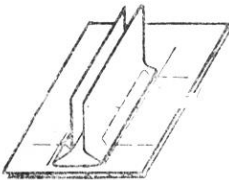
tushibroq turadigan qilib to'g'rilab, bukib dazmollanadi. Qolgan choklar ham dazmollanadi.

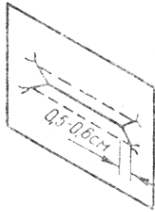
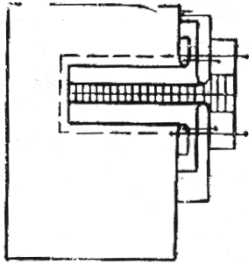
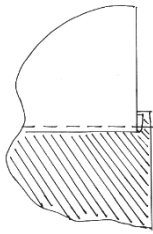
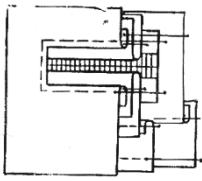
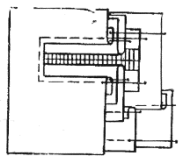
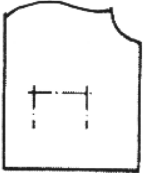
**O'G'IL BOLALAR VA ERKAKLAR KURTKASINING (ASTARSIZ VA
ASTARLI) NAMUNASINI TAYYORLASH
«BOLALAR KURTKASINING OLD BO'LAKKA «MOLNIYA» TASMANI
TIKISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. «Molniya» tasmani old bo'lakka tikish			
1.1. «Molniya» tasmani tikish	UM		«Molniya» tasmani old bo'lak o'ngiga ochilish tomonini qoyib surilib ketmasligi uchun ko'klanadi. So'ngra adip o'ngini tasma ustiga qoyib ko'klanadi va mashinada tikiladi. 0.5-0.7 sm oraliqda.
1.2. «Molniya» tasmani o'ngiga ag'darish	qaychi		«Molniya» tasma ko'klangan iplar olib tashlanib, chokning burchaklari kesilib, tasma o'ngiga ag'dariladi va tasma ziylari tekislanadi.
II. Astarni tayyorlash			
2.1. Ort astar o'rta qirqimlarini biriktirib tikish	UM		Ort bo'lak o'rta qirqimini biriktirib tikish uchun bo'laklar o'ngini ichkari qaratib qoyib, qirqimlari tekislanib, to'g'rilanadi. So'ngra o'rta qirqim ort bo'lak yoqa o'mizidan boshlab 1.0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. O'rta qismida 25-30 uzunlikda tikilmay qoldiriladi.
2.3. Yengni yeng o'miziga o'tkazish.	Universal mashina.		Old va ort bo'lak reglan o'miziga o'ngini-o'ngiga qoyib reglan qirqimlarni birlashtirib 0,5-0,7 sm kenglikda tikiladi.
2.2. Yeng va yon qirqimlarini tikish	UM		Yeng va yon qirqimlarini tekislab, yon qirqimlarini birgalikda 0.7 sm kenglikda birlashtirib tikiladi.

2.3. Astar choklarini dazmollash.	Dazmol		Astarning yeng, yon choklarini bir tomonga qaratib dazmollanadi
2.4. Astarni tekshirish	Andoza		Astar yengi uzunligining, kengligini andoza yordamida tekshirib tekislash
2.5. Ilgakni tikish	UM		Ilgak qirqimlari 0.7 sm kenglikda buklanib, buklangan ziylar ichkariga kirgizib ilgak ikkiga buklanadi va ziylaridan 0.1-0.2 sm kenglikda bostirib tikiladi. Ilgak eni 0.7 sm bo'lishi kerak.
2.6. Ilgakni astar ort bo'lak yoqa o'miziga puxtalash	MM		Ilgakni ikki buklab astar ort bo'lagining yoqa o'mizi markazidan teng oraliqda bostirib mustahkamlanadi.

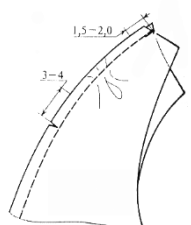
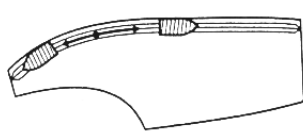
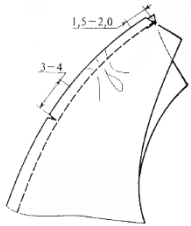
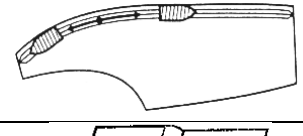
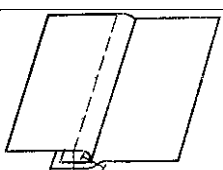
«BOLALAR KURTKASINING QOPQOQLI QOPLAMA CHO'NTAKNI OLD BO'LAKKA TIKISH VA «MOLNIYA» TASMALI QIRQMA CHO'NTAKNI TAYYORLASH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

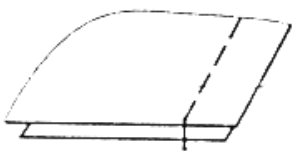
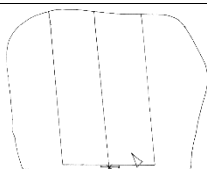
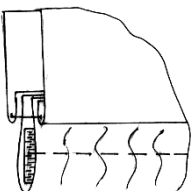
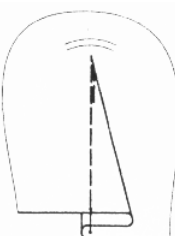
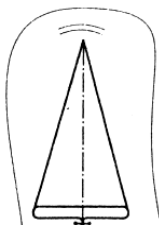
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. «Molniya» tasmali qirqma cho'ntak			
1.1. Kurtka old bo'lagining o'ng tomnida «molniya» tasmali qirqma cho'ntak yonini belgilash	Andoza, bo'r		Kurtka old bo'lagining o'ng tomnida andoza yordamida «molniya» tasmali qirqma cho'ntak o'rni belgilanadi.
1.2. Cho'ntak o'rniga mag'izni tikish.	UM		Cho'ntak belgilangan o'rniga ikkita mag'izni ikki buklab old bo'lakka o'ngini o'ngiga qilib qoyiladi va ko'klanadi. So'ngra universal mashinada tikiladi. Mag'iz kenligi modelga muvofiq. Chok kengligi 0.5-0.7 sm

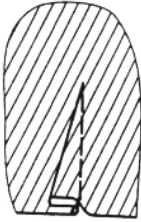
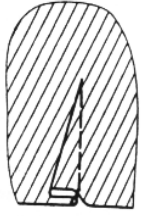
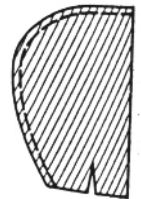
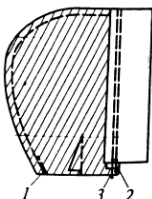
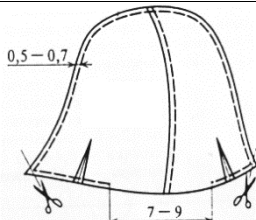
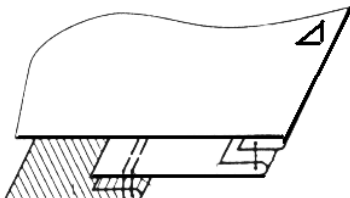
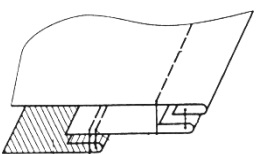
1.3. Cho‘ntak o‘rnini kesish	Qaychi		Old bo‘lakning teskari tomonidan ikkita baxyaqator o‘rtasidan burchak hosil qilib kesiladi.
1.4. «Molniya» tasmani tikish	UM		«Molniya» tasmani tikilgan mag‘iz choklariga tasmani ochilish tomonini qoyib, surilib ketmasligi uchun ko‘klanadi. So‘ngra universal mashinada tikiladi. (bu tikish jarayonini mag‘iz bilan birgalikda bajarilsa ham bo‘ladi) Bu holda bitta chok bilan mag‘iz ham «molniya» tasma ham tikiladi.
1.5. Cho‘ntak astariga ko‘rinmani tikish	UM		Cho‘ntak astarining bir tomoniga ko‘rinmani o‘ngiga o‘ngini qoyib bostirib tikiladi. Chok kengligi 0.5-0.7 sm.
1.6. Cho‘ntak astarini mag‘izga birlashtirib tikish	UM		Cho‘ntak astari mag‘izning chokdan tashqari uzun tomoniga birlashtirib tikiladi va yon tomonlari burchak bilan tikilib mustahkamlanadi.
1.7. Cho‘ntakni dazmollash	Dazmol		Tayyor cho‘ntakni tekisligini tekshirib, teskari tomondan nam mato yordamida dazmollanadi.
II. Qopqoqli qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka tikish			
2.1. Old bo‘lakka qoplama cho‘ntak o‘rnini belgilash	UM		Andoza yordamida kurtkaning old chap tomonida qopqoqli qoplama cho‘ntak o‘rni belgilanadi.
2.2. Qoplama cho‘ntakni bostirib tikish	UM		Kurtka old bo‘lagida yeng chap tomonida belgilangan cho‘ntak o‘rniga tayyorlab olingan cho‘ntak bostirib tikiladi. Cho‘ntak yuqori qismi puxtalanadi. Chok kengligi modelga muvofiq 0.1-0.2 sm

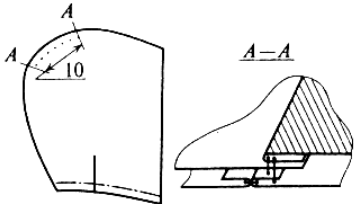
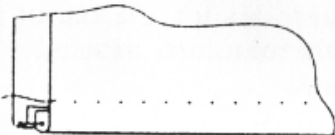
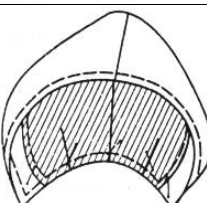
2.3. Qopqoqni bostirib tikish	UM		Qopqoqni qoplama cho'ntak yuqori qismiga qopqoq ustiga tushib turadigan holatda bostirib tikiladi.
2.4. Cho'ntakni dazmollash	Dazmol		Tayyor bostirib tikilgan qopqoqli qoplama cho'ntak teskari tomondan nam mato yordamida dazmollanadi.

«O'G'IL BOLALAR KURTKASINING YENGINI VA KAPYUSHONINI TAYYORLASH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

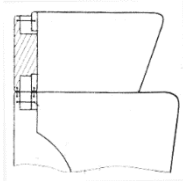
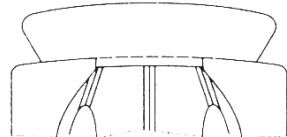
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Yengga ishlov berish			
1.1. Yengni o'rta qirqimini biriktirib tikish	UM		Yeng qirqimlarining o'ngiga ichkariga qaratib qoyiladi va kertimlari bir-biriga to'g'rilanib, ziylari tekislanib 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi.
1.2. Yeng chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan choklarni bir tomonga qaratib, yengning teskari tomonidan namlangan mato orqali yeng o'rtasidan yelka tomonga va o'rtasidan uchiga qarab dazmollanadi.
1.3. Yeng astarining o'rta qirqimini tikish	UM		Yeng astari qirqimlarini o'ngini ichkariga qaratib, qoyiladi, ziylari tekislanib 1 sm chok kengligikda biriktirib tikiladi.
1.4. Yeng astari chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan choklarni bir tomonga qaratib, yengning teskari tomonidan namlangan mato orqali dazmollanadi.
1.5. Yeng o'rta qirqimidan bezak baxyaqator yuritish.	UM		Ustki qirqimning ustidan 0.1-0.2 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi.

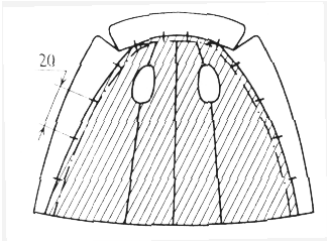
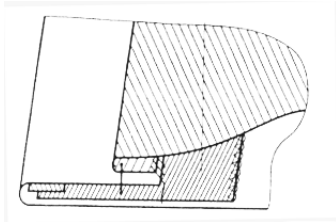
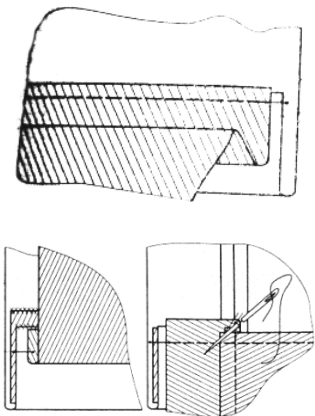
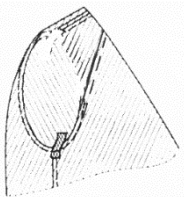
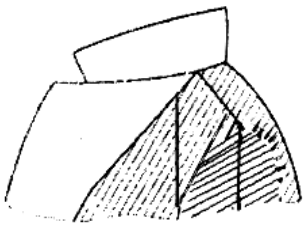
1.6. Yengning yon qirqimini biriktirib tikish	UM		Yeng qirqimlarining o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi va qirqimlari to'g'rilanib, ziyidan 1.0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Biriktirib tikish vaqtida 10-15 sm joy tikilmay qoldiriladi. O'ngiga ag'darish va to'g'rilash uchun.
1.7. Yengning yon chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan chokni orasini yorib teskari tomonidan namlangan mato yordamida dazmollanadi.
1.8. Yeng uchiga manjetni ulash	UM		Avra uchining o'ng tomoniga manjetning o'ng tomon ziylari to'g'rilanib to'g'nog'ich to'g'nab olinadi. Manjet ustiga astarlikni o'ngini qoyib astar o'rtasi va yon choklarini avra choklariga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi. Avra, astar, manjet ziylari to'g'rilanib, tekislanib ziylaridan 1.0 sm kenglikda manjetni cho'zgan holatda tikiladi.
II. Kapyushonga ishlov berish			
2.1. Kapyushon vitochkalarini tikish.	UM		Kapyushon vitochkalarini bo'r bilan belgilab, uchi bilan o'rtadan o'ngi ichkariga qayiriladi. Yuqoridan uchiga qaratib burchak qilib kelib uchi yo'qotib tikiladi.
2.2. Kapyushon vitochkalarini dazmollash	Dazmol		Kapyushon vitochkalari o'rta tarafga qaratilib nam mato yordamida dazmollanadi.
2.3. Kapyushon o'rta qirqimini tikish	UM		Kapyushon bo'laklarining o'ngini o'ngiga qoyib ziylarini tekislab 1 sm chok haqqida biriktirib tikiladi.
III. Kapyushon astariga ishlov berish			

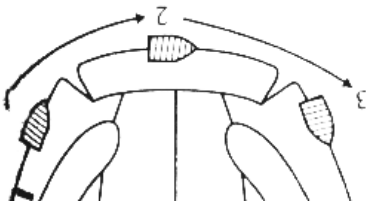
3.1. Kapyushon astari vitochkalarini tikish	UM		Kapyushon vitochkalarini bo'r bilan belgilab, biriktirma chokda tikiladi.
3.2. Kapyushon astari vitochkasini dazmollash	Dazmol		Vitochkalarni o'rta tarafga qaratib nam mato yordamida dazmollanadi.
3.3. Kapyushon astari o'rta qirqimini tikish	UM		Kapyushon bo'laklarini o'ngini o'ngiga qoyib 1 sm chok haqqida biriktirib tikiladi.
3.4. Kapyushon astarini obtachka bilan biriktirib tikish	UM		Astar kapyushon tashqi qirqimiga obtachkani o'ngini o'ngiga qoyib, ziylarini tekislab, 0.5-0.7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. (2-chok). Tikilgan chokni astar tomon yotqizib astar ziyidan 0.1 sm kenglikda bostirib tikiladi. (3-chok)
3.5. Kapyushon tashqi qirqimini tikish	UM		Kapyushon bilan astar kapyushonni o'ngini o'ngiga qoyib tashqi qirqimlarini tekislab, to'g'rilab qoyib, ziylaridan 0.5-0.7 sm kenglikda ag'darma chokda tikiladi.
3.6. Kapyushon tashqi qirqimini dazmollash	Dazmol		Tikilgan chok burchaklarining ortiqchalari kesilib kapyushon o'ngiga ag'dariladi. Burchaklari dukcha yordamida to'g'rilanadi. Burchaklari dukcha yordamida to'g'rilanadi, ziylari tekislanib nam mato yordamida dazmollanadi.
3.7. Kapyushonga bezak baxyaqator yuritish	UM		Kapyushon tashqi qirqimining ustidan modelga muvofiq 1 sm chok kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi.

3.8. Kapyushonni astarga mahkamlash	UM		Kapyushon astari asosiy gazlamaga orqa miya qismida 10 sm chokda mahkamlanadi.
3.9. Kapyushon oraliq qirqimini tikish	Qo'lda		Kapyushonni ag'darib o'ngidan qoldirilgan oraliqni yashirin chok bilan tikiladi.
3.10. Kapyushonga izmani puxtalash	Qo'lda		Kapyushon burchagidan 45° chetidan petlya o'rini belgilab tikiladi.

**«O'G'IL BOLALAR KURTKASINI YIG'ISH, ASTARNI BIRIKTIRIB TIKISH
VA OXIRGI NII BERISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Yoqa o'miziga yoqani o'tkazish			
1.1. Yoqa o'mizga yoqani ko'klash	Ignat, ip, to'g'nog'ich		Kurtkani ikki buklab yoqa o'mizini, kertimlarini tekshirib avra yoqa o'miziga tayyor yoqa ostki tomonini kertimga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'nab olinadi. So'ngra kiyim tomondan ko'klanadi.
1.2. Yoqa o'miziga adipni tikish	UM		Yoqa o'miz «Molniya» tasma tikilgan ustiga adipni ziylarini tekislab qoyib, burchaklarini to'g'rilab ko'klanadi. To'g'nog'ichlar olib tashlanadi. Ort yoqa o'miziga obtachkani ko'klamani va adip bilan obtachkani yelka qirqimlari birlashtirib tikiladi. So'ngra mashinada 0.7 sm da tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.
1.3. Adipni o'ngiga ag'darish	Qaychi		Yoqa chiroyli, sifatli bo'lishi uchun yoqa o'miz chokida kertimlar beriladi, adip burchaklari kesiladi. So'ngra adip va obtachkalar o'ngiga ag'dariladi.
II. Avraga astarni birlashtirib tikish			

2.1. Avra bilan astarni tekshirish	Qaychi, bo'r		Avraga astarni birlashtirib tikilishdan oldin astar avraga solishtirib tekshiriladi. Avrani teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga astar, uning teskarisi pastga qaratib qoyiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanib astarning boyi va eni tekshiriladi. Ortiqchalari kesilib tekislanadi.
2.2. Astarni birlashtirib tikish	UM		Astarni avra yon yelka choklariga to'g'nog'ich to'g'nab astarning ko'krakdagi bo'rtma joylarini salqi qilib, astar bilan adipdagi bo'rlab belgilangan chiziqlar bir-biriga to'g'rilab ko'klanadi. So'ngra to'g'nog'ichlar olib tashlanib universal mashinada 0.7 sm kenglikda birlashtirib tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.
2.3. Avra bilan astar tagini tikish	UM		Astarning etagi avra etagining bukish chizig'iga to'g'rilanadi. Yon choklarni yon choklarga to'g'rilab to'g'nab olinadi. Astarning etagi avra etagi ziyiga moslanib ko'klanadi. Birlashtirib tikiladigan joylar aniq bo'lishi uchun, astarda va avraning bukish haqqida ularning teskarisi tomondan belgi chizishlar bo'rlanadi. So'ngra universal mashinada 1.0 sm chok kenglikda biriktirib tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.
2.4. Astar yengni yengga birlashtirib tikish	UM		Avra yeng choklari astar yeng choklariga to'g'rilanib, manjet tikilgach chokka astar yeng uchi birlashtirib tikiladi.
2.5. Kurtkani o'ngiga ag'darish	UM		Ort bo'lak astarida tikilmay qoldirilgan joy orqali kurtka o'ngiga ag'dariladi. Etak burchaklari to'g'rilanadi, astarni avra bukish haqqi ustiga tushibroq turadigan qilib to'g'rilanadi. Astar yon yeng o'miz chok tagi avra yon choki bilan puxatlanadi. Tikilmay qoldirilgan joy biriktirib tikiladi.

			chok boshlanishi va oxiri mustahkamlanadi.
III. Kurtkaga oxirgi ishlov berish			
3.1. Kurtka yoqa o‘miziga kapyushon tugmasini puxtalash	MM		Tugmalar kapyushondagi izmalar joyiga moslab belgilab olinadi. So‘ngra kurtkaning ostki yoqasi tomondan bo‘lakning ikkala tomoniga o‘tkazib puxtalanadi.
3.2. Kurtkaga so‘nggi pardozlash	Qaychi		Kurtka o‘ngi va teskarisidan qolgan iplar qirqib tashlanadi. Bo‘r izlaridan tozalanadi.
3.3. Tayyor kurtkaga so‘ngi NII berish	Dazmol, maxsus qolip		Kurtkani dazmollashda maxsus qolip va dazmol matodan foydalanadi. Kurtka teskari tomondan maxsus qolipga kiydirilib yenglar dazmollanadi. Kurtka etagini dazmollayotganda astarli avra bukish haqqi ustiga tushibroq turadigan qilib to‘g‘rilab, bukib dazmollanadi. Qolgan choklari ham dazmollanib chiqiladi.



Amaliy topshiriqlar:

1. O‘g‘il bolalar va erkaklar kurtkasini (astarsiz va astarli) loyihalash va modellashtirish bo‘yicha ma’lumotlarni o‘rganing va xisobot tayyorlang.
2. O‘g‘il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) namunasini tayyorlang.

TAYANCH SO‘ZLAR LUG‘ATI

«**Barashek**» **choki** – ikki yo‘lli ingichka shnur bilan yoki ko‘proq o‘rmali chok.

«**Tamburli**» - zanjirsimon bir ipli chokning teskarisi.

Adras - tandasi tabiiy ipak, arqog‘i ipdan iborat bo‘lgan naqshi (tarog‘i) 2 tomonlama rang-barang gazlama. Yuqori sifatli adrasning bir tomoni atlasniki kabi silliq, ikkinchi tomoni tovlanib turadi.

Alak – tandasi va arqog‘i yarim pishitilgan ipdan iborat bo‘lgan gazlama. Naqshi (guli) turli rangda yo‘l-yo‘l bo‘ladi.

Alpaka [isp. alpaka] - tuya, lam va guanakaga o‘xshash uy xayvoni junidan tayyorlangan yengil mato.

Ansambl – kostyumning muayyan badiiy uslub birligiga ega bo‘lgan xamma qismlarining yig‘indisi.

Antropometrik nuqta – tanada oson aniqlanadigan, aniq ifodalangan skeletning muayyan joylari: g‘adir-budirlar, chiqiqlar, suyaklar o‘simtalari, tanada yumshoq to‘qimalarning chegaralari.

Applikasiya [<lat.ahhlicatio yopishtirish] - mato yoki qog‘ozga biror materialning xar xil rangdagi qiyqimlarini yopishtirish. Tikish orqali badiiy tasvir hosil qilish; shu usulda tayyorlangan tasvir, naqsh.

Appretlash [<fr. Appreter pardoqlash] - to‘qimachilik materiallarini qattiq, g‘ijimlanmaydigan, kirishmaydigan, kuymaydigan qilish va ularga boshqa xossalar berish uchun ishlov vaqtida bu materiallarga turli moddalar – appretlar (kraxmal, elim, sintetik smolalar va b.) shimdirish yoki surtish.

Armor (fr. Armure) –maydagulli o‘rilishli, kiyim, rumol, dasturxon va sochiqlar tayyorlashda ishlatiladigan gazlama.

Asbest (gr. asbestos)- serpentina (xrizotil-asbest) va amfibol (amfibol asbest) gruppasiga kiradigan mineral tolaning nomi.

Asetat tola – sellyuloza asetatli eritmasidan xosil qilinadigan sun'iy tola. Yumshoq, elastik, kam g'ijimlanadi, ultrabinafsha nurlarini o'tkazadi; kamchiligi: pishiqligi yuqori emas, issiqlik va eyilishga chidamliligi past, elektrlanadi. asosan xozirda iste'mol buyumlari, masalan ichki kiyimlar ishlab chiqarishda qo'llaniladi.

Atele [fr. atieier] - Axoliga maishiy xizmat ko'rsatadigan korxona, masalan; kiyimni tikish va ta'mirlash ustaxonasi.

Atlas (ar.) - o'rilishi xam, arqog'i xam, odatda tabiiy ipakdan iborat bo'lgan, o'ngi tovlanib turadigan silliq gazlama. Naqshi (tarog'i) rang-barang bo'ladi. atlasning eng a'lo navi xonatlas (sakkiz tepkili atlas.) deb ataladi.

Avtomatizatsiya - inson qatnashuvisiz va uning nazoratida ishlab chiqarish jarayonlarini bajaradigan mashina, qurilma, asbob va jihozlarni ishlatilishi.

Avtomatizatsiyalashgan - inson qatnashuvisiz mashina energiyasidan foydalanib berilgan algoritm (ketma-ketlik) bo'yicha ishlaydigan va boshqariladigan texnik qurilmaga aytiladi.

Batist (fr.) - qayta tarash usulida yigirilgan ingichka yakka kalava ipdan polotno o'rilishda to'qilgan to'qilgan yupqa, mayin, oqartirilgan yoki gul bosilgan xarir gazlama.

Baxmal – q. Duxoba.

Baxya – (stejok) igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa.

Bel buyumlari – qisman yoki to'lik tos-son kamariga tayanadigan, tananing pastki qismini va oyoqlarini qoplaydigan kiyim.

Belli buyumlar balansi – belli buyumlarning gavdada muvozanatini saqlagan xolda beldan bo'ksa chizig'igacha old va orqa qismlar o'rta chiziqlarining ayirmasi bilan xarakterlanadi.

Beqasam – o'rishi (tandasi) ipak, arqog'i oddiy ipdan iborat bo'lgan ikki yuzlama, pishiq gazlama.

Naqshi (guli) yo'l-yo'l bo'ladi.

Bo‘rlama – ystiga biror andazalar komplektini yoki bir necha kiyim andozalari komplektlarini ma’lum tartibda joylashtirib, andazalar shakli tushirib olingan gazlama yoki qog‘oz bo‘lagi.

Bo‘rlamaga gazlama sarflash normasi - muayyan razmer – rostga yoki razmer rostlar birlashmasiga sarflanadigan gazlamani belgilaydi.

Buff (fr. Bouffer) - kiyim etagi, yengiga tikiladigan qavariq burma choklar, bezaklar.

Bug‘lash - gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug‘ bosimi ta'sirida namlab-isitib ishlashdir.

Buyum balansi –o‘rnashuvni baholash kreteriy, gavdada buyumning old va orqa o‘rta va yon qismlarining muvozanatini xarakterlaydi.

Chalishish - (perepleteniya) bir ip ikkinchi ip bilan to‘qima hosil qilishi.

Dazmollab kirishtirish - jun gazlamalardan tikilgan kiyimlarda qo‘shni uchastkalarda qavariqlik hosil qilish uchun detallar chetini yoki ayrim joylarni namlab isitib ishlab kirishtirish

Dazmollash - dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo‘ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.

De jabo (fr. de jabot) – parda lamberkenini ikki yon tomonida joylashgan bo‘lib, karnizga vertikal taxlamalar ko‘rinishida o‘rnatilgan dekorativ element

Dekatirovka (fr. dekatir) – gazlamalarni ba’zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

Dekolte – (fr. dekoltite), yoqa o‘mizining o‘yig‘i.

Dekor – (fr. dekor), dekorativ (bezak) elementlar majmuasi, sistemasi.

Detal deb - bir nomli va markali materialdan yig‘ish jarayonsiz tayyorlangan mahsulotga aytiladi (masalan, mashinani quyilgan korpusi).

Detal qirqimini kesish - qirhimini titilishdan asrash yoki uni bezash maqsadida mashinada yoki maxsus moslama yordamida detal chetini shakldor qilib kesish.

Detallar tasnifi – muayyan belgilar o‘xshash asosida detallarni guruhlarga bo‘lish.

Detallar unifikatsiyasi – bir xil vazifali detallar o‘lchamlarini, xillarini va shakllarini optimal darajali o‘xshashlikka keltirish.

Detallarga dazmollab ishlov berish - detallarga namlab-isitib ishlov berishdagi ba‘zi operatsiyalarni dazmollash jihozlari yordamida bajarish

DJUKI -Yaponiyada chiqadigan tikuv mashinasi.

Drapirovka – (fr. draptr) kiyimni, pardani, dasturxonlarni bezash maqsadida gazlamadan chiroyli Burma xosil qilish.

Duxoba – (baxmal), ust tomonida tabiiy ipak yoki kimyoviy toladan qo‘shimcha o‘rish yordami bilan xosil qilingan zich, mayin, tuk va qisqa (1,5 – 2 mm) patli gazlama.

Ekssentrik - markazi valning markaziga nisbatan biroz surilgan silindrik detallar aylanma harakatni tebranma harakatiga aylantiruvchi uzatma.

Elastik chok – chuziluvchi chok.

Fond normasi - bu model uchun texnik norma asosida assortimentga sarflangan gazlama normasini aniqlaydi.

Gabardin – (fr.) jun, yarim jun, shoyi yoki paxta ipidan tayyorlanadigan yengil mato; qiya, mayda yo‘li bo‘ladi. palto va kostyumlar tikiladi.

Galstuk – bo‘yinbog‘;

Garderob – bu bir qator xollarda zarur bo‘lgan bir sidra kiyim komplektlari va kostyumni to‘ldiruvchi boshqa qo‘shimcha predmetlar, ya‘ni bir kishining va butun oila a‘zolari hamma kiyimlarining yig‘indisi.

Garnitur – (fr.), bir maqsadga xizmat qiluvchi komplekt, buyumlar (kiyimlar) to‘plami.

Gavda – odamning tanasi, boshi, qo‘l-oyoqlari majmui.

Gazlama - (mato) to‘quv stanogida bo‘ylama (tanda) va ko‘ndalang (arqoq) iplarining o‘rilishi natijasida tayyorlangan buyum. Qalinligi 0,1 –5 mm, eni odatda

1,5 m. gacha (ba'zan 12 m gacha), turli uzunlikda bo'ladi. Xom ashyoning turiga qarab ip, jun, shoyi, zig'ir va kimyoviy gazlamalarga bulinadi.

Gazlamalarni ketma-ket to'shash - avval bir stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladigan jarayon.

Gazlamalarni parallel to'shash - xar qaysi gazlama to'pi oxirigacha bir nechta stolga bir vaqtda to'shalib, to'shamalar barcha to'plar to'shab bo'lgandan keyin qirqiladigan jarayon.

Ich kiyim - kiyim ostidan kiyiladigan kiyim. Igna tumtoq - ignani ishlatish jarayonida uchining yeyilib ketilishi. Instruksiya - ko'rsatmalar- bajaruvchi ishlar har biri uchun ko'rsatma.

Jaket – (fr. jaquette) 1) kalta, bir bortli syurtuk; 2) ayollarning kalta ust kiyimi (odatda belgacha).

Kengaytirgich - (shiritel) ostki ip olib igna ostiga kengaytirib beruvchi moslama

Kimxob – tandasi zardan, arqog'i ipakdan iborat bo'lgan, tovlanib turadigan mato. Naqsh xosil qilib to'qiladi.

Kiyim – bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo'lib, tanani iqlim ta'siridan saqlaydi va odamning o'ziga xos ba'zi xususiyatlarini namoyon qiladi.

Kiyim konstruksiyalash sistemasi – umumiy, asosiy jarayonga bo'ysungan uslublar majmui – kiyim konstruksiyasining ilmiy asosi.

Kiyim konstruksiyasi – kiyimning muayyan shaklini yaratish maqsadida o'zaro bog'langan va ularni biriktirish usullari.

Kiyim-kechak – ma'lum vazifaga mo'ljallanganlikni ifoda etuvchi detallar xarakteriga binoan sinchiklab tanlangan, kosmetika va prichyoska bilan qo'shilib, kostyumni to'ldiruvchi va bezovchi predmetlar bilan birlashgan kiyim.

Kiyimni konstruksiyalash – kiyim detallarining chizmasini hisoblash va konstruksiyasini qurish, modelni ishlash va uni tayyorlash uchun texnik xujjatlarni tuzish.

Kiyimni konstruksiyalash metodikasi – kiyim detallarining chizmasini amaliy jihatdan qurish uchun muayyan prinspdan tuzilgan uslub va metodlarning majmui.

Kiyimni loyihalash – kiyim konstruksiyasining loyihasini tuzish, model shaklini qurish hamda kiyim detallarining chizmasini, xisoblashlarini, tavsifini, material xususiyatlarini, texnologiya va uskunalarini, eksperimental namunaning andozalarini qurish va ko‘paytirish ishlarini o‘z ichiga olgan jarayon.

Kiyimniing bazaviy konstruksiyasi – model konstruksiyalarini yaratish va gradasiyalash maqsadida kiyimning muayyan turi va silueti, to‘kislik qo‘shimchasi, materiallar paketining qalinligi va ishlov berishga qo‘shimchalar xisobga olingan asosiy detallar tasviri.

Kolba - Mashinani igna tutkich qismiga maxkamlanadigan kismi kolba deyiladi.

Kolleksiya – obrazli yechimi, uslubi, konstruksiyasi, shakli va materiallar strukturasining yagonaligi asosida kurilgan, vazifasi turlicha bo‘lgan modellar seriyasi.

Kolleksiya – faqat bir mavsumning barcha assortimentini yoki hamma buyumlarni qamrab olgan bo‘lishi mumkin.

Kombinasiya (lat.) - ayollar ich kiyimi turi.

Kombinzon (fr. kombinasion) –yuqori va pastki qismlari qo‘shib tikilgan kostyum.

Kompleks mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lash - bu texnologik jarayonni yoki texnologik jarayonlar tizimini ikkita va birlamchidan ko‘proq tuzuvchi qismini to‘la yoki qisman mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lashdir.

Komplekt – bir xil, yoki xar xil materialdan tayyorlangan, nimaga muljallangani va uslub xal etilish umumiy bo‘lgan tula bir sidra buyumlar tuplami.

Kompozisiya (lat. compsitio-joylashtirish tuzish, birlashtirish) - san'at asarlarini barpo etishni, ular bo'laklari va qismlarini aniq tizim va izchillik asosida joylashtirishni, ko'rinish uyg'unligi usullarini, butun bir narsani tashkil etib yuzalarni ochib berish vositalari tuplamini anglatadi.

Kompozisiya – badiiy asar shaklining barcha elementlarini mazkur asarning obrazli goyaviy – badiiy mazmunini ifoda etuvchi uzviy bir butunlikka birlashtirish.

Konstruksiyalash jarayoni – kiyim konstruksiyasini yaratish ishlarining ketmaketlik tartibi.

Konstruktiv qo'shimcha – buyumning vazifasiga bog'liqholda figura o'lchamini kattalashtiradigan yoki kichraytiradigan konstruktiv kesmaning qismi.

Koromislo - aylanma harakatni tebranma harakatlantirish uchun ishlatiladigan mexanizm.

Kostyum – bu kiyim qismlarining muayyan obrazli – badiiy sistemasi va bu qismlarini insonning individual obrazini yoki ijtimoiy gruppasini xarakterlovchi, qaror topgan yoki tashkil topgan jarayonlarga asosan yaratilgan, muayyan tarixiy bosqichda erishilgan ma'lum texnik, ilmiy va madaniy yutuqlarni aks ettiruvchi kiyib yurish tarzi.

Mag'iz – kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo'lagi.

Mag'iz qoyish - detal chetini bezash yoki qirhimlarni titilishdan asrash uchun detal qirhimlarini yoki choklarni asosiy material hamda boshqa materialdan qirqib olingan bo'lak bilan ishlash.

Manjet – yeng uchiga tikiladigan kiyim qetali.

Mantiya (urt. gr. mantion) – ko'ylak ustidan kiyiladigan uzun, keng kiyim; shoxlarni, cherkov tinglovchilarini tantanali kiyimi; ayrim davlatlardagi sudyalarni, akademiya a'zolarini kiyimi.

Manto – (fr. manteau) – odatda mexli keng ayollar paltosi.

Mashina - energetik, uzatuvchi va boshqaruvchi qismdan iborat bo‘lgan va material, energiya yoki axborotni xususiyatini o‘zgartirish uchun mexanik harakat bajaruvchi alohida texnik qurilmadir.

Materialni dekatirovkalash - material keyinchalik kirishmaslik uchun bug‘ bilan ishlash va quritish.

Metr (fr. Yun.) - 1) SI sistemasida uzunlikning asosiy birligi. 2) uzunlikning asosiy birligi – metrga teng o‘lchov. o‘

Moda (fr. mode < lat. modus meyor, tarz, usul) – turmushning tashki ko‘rinishida, asosan kiyimda namoyon bo‘ladigan biron didning muayyan ijtimoiy muhitda ozroq vaqt hukmron bo‘lib turishidir.

Model – (fr. mode`le < it. Modello < lat.

Modulus - me‘yor, obraz) biron mahsulot, masalan kiyimni yoki konstruksiyani ommaviy ishlab chiqarish uchun tayyorlangan namuna; mahsulot turi, markasi.

Modeler – (fr. modeleur) – model, mahsulot yoki kiyimlarni namunaviy nusxalarini tayyorlovchi (ishlab chiqaruvchi) mutaxassis.

Modellash – bu turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir.

Moki pazi - moki o‘yindig‘i

Mufta (nem. Muff, Muffe) – mufta –ayollarning odatda, yumshoq jundan tayyorlangan, qishda ikki yoqdan ikki qo‘lini tiqib isitib yuradigan yengchasi.

Mundir (lat. Mundus - ubor, naryad, tualet) – xarbiy yoki grajdan forma kiyimi.

Muslin (fr. Mousseline) – paxtadan, jundan, ipak yoki sintetik toladan to‘qilgan yumshok, nafis gazlama.

Nabor – umumiy vazifa ado etuvchi bir qancha buyumlar; unda material bilan uslub birligi bo‘lishi shart emas (bolalarning ich kiyim to‘plami).

Namlab-isitib ishlash - namlik, issiqlik va bosimdan foydalanib, detallar yoki buyumga maxsus jihoz yordamida ishlov berish.

Navolochka – yostiq jildi, yostiqjild. Og‘ma- (kolebayushiysya) mokining og‘ma harakati.

O‘rgimchak uya tipidagi noto‘qima yelim materiallar – poliamid yelimining eritmasidan olingan tolalar bir - biri bilan tartibsiz chalishganidan hosil bo‘lgan noto‘qima material.

Otxlestka – to‘g‘ri yoki har-xil to‘g‘ri gulli sutajlarni zanjirsimon chok shoyi iplarbilan tikiladi.

Platforma – tikuv mashinasining bosh qismining pastki stol bilan barobar turuvchi tekis pastki qismi.

PM-1 – tikuvchi mashinaning birinchi varianti.

Presslash – gazlama surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqib namlab-isitib ishlash demakdir.

Presslash – chokni, ziylarni yupqalashtirish yoki choklarni ma‘lum vaziyatda qotirish uchun kiyim detallariga press yordamida namlab-isitibishlov berish

Qirqim – gazlamaning ishlov berilmagan cheti.

Qisman mexanizatsiyalash (avtomatizatsiyalash) – inson energiyasining bir qismini mashina energiyasi bilan, boshqarishsiz, almashtirilishiga aytiladi.

Salqi bo‘yicha – (petlya napusk) bo‘yicha hosil bo‘lishi va mokini buruncha ilib olish.

Sterjen – kolba bilan ip o‘tkazadigan teshik oralig‘i sterjen deyiladi.

Taqilma – bu kiyim bo‘laklarini bir-biriga o‘tqazib qadash uchun mo‘ljallangan hamda bezak sifatida ham ishlatiladigan, asosiy gazlamadan bichiladigan kiyim detaili.

Tasma – remen tikuv mashina bilan elektr dvegatel birlashtirib aylanma haraktni uzatuvchi qismi u qayishda yoki quyma rezinadan iborat.

Termoplastik yelim – asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim turi.

Termoreaktiv yelim – asosi qizdirilganda qotadigan yelim turi.

Texnik (o‘rtacha) norma – bir modeldagi buyumni hamma razmer – rostlariga gazlama sarfini belgilaydi.

Texnologik jarayonlarni yoki ular tizimini to‘la mexanizatsiyalash (avtomatizatsiyalash) – inson energiyasining xammasini mashina energiyasi bilan almashtirilishiga aytiladi.

Texnologik jihoz – materiallar yoki tanovorlar, ularga ta’sir qiluvchi vositalar, hamda texnologik moslamalar joylanadigan texnologik jihozlash vositasi.

Texnologik jihozlash vositalari – texnologik jarayonni bajarish uchun ishlab chiqarish qurollarini birlashtirish.

Texnologik moslama – texnologik jarayonni aniq qismini bajarish uchun ishlatiladigan va texnologik qurilmani tuldiradigan texnologik jihozlash vositasi.

To‘shama – biror sathga ustma-ust to‘shab qoyib, o‘zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo‘ljallangan bir necha gazlama qavatlar .

To‘shamaga gazlama sarflash normasi – muayyan razmer va rostga yoki razmer rostlar birlashmasiga hisoblab aniqlanadi.

To‘shamani tamg‘alash – detallarning to‘g‘ri komplektlanishi uchun bo‘rda yoki qalamda yozilgan talonlar osib yoki yopishtirish.

Tuzilish sxema – mexanizmlari bir-biri bilan birlashgan kinematik sxemasi yoki kinematik ko‘rinishi.

Uqa – bir tomoniga yelim surkab, buyum detallarini yopishtirishga mo‘ljallangan material.

Ust kiyim – kiyim ustidan kiyiladigan kiyim.

Velyur – (fr. velours) ayrim baxmal, drap va plyush gazlamalarni atalishi. Vual va markezit – yaxshi pishitilgan va qayta tarash usulida yigirilgan ingichka kalava ipadan to‘qilgan gazlamalar.

Yagona mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lash – texnologik jarayonni yoki texnologik jarayonlar tizimini bitta birlamchi tuzuvchi qismini to‘la yoki qisman mexanizatsiya (avtomatizatsiya)lashdir.

Yarimavtomat (poluavtomat) – inson yordamida ishlash ob’ektini o’rnatadigan va yechadigan va mashinalarni davriy yurgizadigan, berilgan algoritmni bajaruvchi mashina.

Yelim ip – 0,3 - 0,5 mm qalinlikda poliamid smolasidan olingan yakka ip .

Yelka yostiqchasi – tikuv buyumining elka qismini shakllantiradigan maxsus detallar birikmasi.

Yeng – qo’lni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi.

Yeng o’mizi – kiyimning yeng tikiladigan qirqimi.

Yoqa – bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi.

Yoqa o’mizi – kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi.

Ziy – gazlamaning bukilgan qirqimi.

TARQATMA MATERIALLAR

TOPSHIRIQ-1

Jadvalni to'ldiring.

Jadvaldagi:

- **“O‘mish”** degan qismga tikuv mashinasi dastlab qanday bo‘lganligi, tikuv mashinasigacha insonlar tikish ishlarini qanday amalga oshirganliklarini to‘g‘risida ma’lumotlarni keltiring.
- **“Bugungi kun”** degan qismiga bugungi kunda qanday tikuv mashinalari mavjud ekanligi to‘g‘risida ma’lumotlar keltiring
- **“Kelajak”** degan qismiga kelajakda qanday kreativ tikuv mashinalari yaratilishi mumkinligi bo‘yicha, o‘zingizni kashfiyotingizni yozing. Kashfiyotingiz hech kim o‘ylamagan, kreativ bo‘lishi kerak.

O‘TMISH	BUGUNGI KUN	KELAJAK

TOPSHIRIQ-2

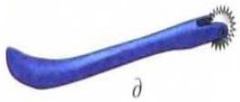
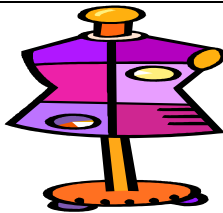
1. To‘g‘ri javobni toping

- 1) Qo‘l ishlarini bajarishda ishlatiladigan moslamalariga nimalar kiradi?
 - a) igna, to‘g‘nag‘ich, manikin
 - b) manikin, andoza, gardish
 - c) qaychi, igna, angishvona
 - d) gardish, qaychi, angishvona
- 2) Qo‘lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga nimalar kiradi?
 - a) Qo‘l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta
 - b) Pichoqli halqa, angishvona, santimetrli lenta, qaychi
 - c) Qaychi, angishvona, santimetrli lenta, pichoqli halqa
 - d) Qo‘l ignalari, angishvona, pichoqli halqa, santimetrli lenta

2. Rasmda qo‘lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar tasvirlangan.

Ularni vazifasiga qarab mos ravishda juftlang.

Qo‘lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar	Asbob va moslamalarning vazifalari
---	------------------------------------

A.		1.	Kiyim bo‘laklarini bichish.tikayotganda bo‘laklarning ba'zi joylarini qirqish, baxyaqatorlar oxiridagi ip uchini qirqish uchun ishlatiladi. Qaychining 8 xil turi mavjud.			
V.		2.	Asosan qo‘lda qaviq tushirgandan keyin ipning uchini qirqish uchun ishlatiladi.			
S.		3.	Kiyim bo‘laklarining to‘g‘ri ulanganini tekshirib ko‘rishda ishlatiladi.			
D.		4.	Turli bo‘laklarni bir-biriga yopishtirish uchuu. chiziqlarni bir tomondan ikkinchi tomonga o‘tkazish uchun hamda buyumni kiydirib ko‘rishda qo‘llaniladi.			
E.		5.	Andozlar tayyorlashda kiyim chizmasi bo‘lakarini kartonga tushirishda yoki qog‘ozdan gazlamaga, bir bo‘lakdan ikkinchi bo‘lakka iz tushirishda ishlatiladi.			
J.		6.	Qo‘l barmoqlarini igna sanchilishdan himoya qiladi va o‘ng qo‘lning o‘rta bannog‘iga kiyiladi. Ikki tubli va tubsiz bo‘ladi. Ayollar ko‘ylagi va ich kiyimlarini tikishda tubli angishvona ishlatiladi. Uy kiyimlarda palbto, kaslyum. plashlarni tikishda tubsiz angishvona ishlatiladi			
J:	A-	V-	S-	D-	E-	J-

TOPSHIRIQ-3

Tikuvchilik ishlarida ishlatiladigan asosiy tushuncha va atamalardan tuzilgan krossvordni yeching.

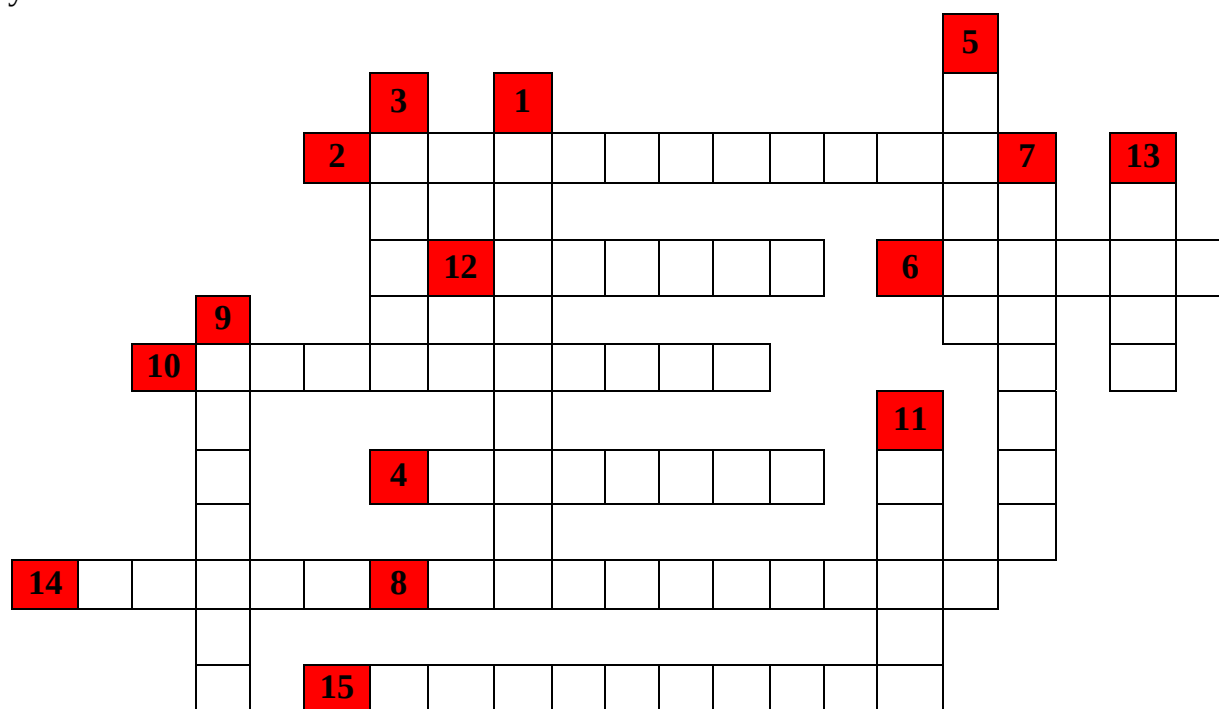
Vazifani bajarishda quyidagilarga amal qiling:

- qizil rang bilan bo'yalib, raqam yozilgan kattakka harf yozmang;

- sh, yu, ch, qo'shma harflarni ajratib alohida-alohida kataklarga yozing;
- kataklar ichiga harflarni lotin alifbosida yozing.

Bo'yiga :

1. – bu turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir
3. – bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo'lib, tanani iqlim ta'siridan saqlaydi va odamning o'ziga xos ba'zi xususiyatlarini namoyon qiladi
5. – odamning tanasi, boshi, qo'l-oyoqlari majmui
7. – o'rishi (tandasi) ipak, arqog'i oddiy ipdan iborat bo'lgan ikki yuzlama, pishiq gazlama.
9. – (fr. dekoltite), yoqa o'mizining o'yig'i
11. - remen tikuv mashina bilan elektr dvegatel birlashtirib aylanma haraktni uzatuvchi qismi u qayishda yoki quyma rezinadan iborat
13. – bo'yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo'llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi



Eniga:

2. – badiiy asar shaklining barcha elementlarini mazkur asarning obrazli goyaviy – badiiy mazmunini ifoda etuvchi uzviy bir butunlikka birlashtirish.
4. - (mato) to'quv stanogida bo'ylama (tanda) va ko'ndalang (arqoq) iplarining o'rilishi natijasida tayyorlangan buyum.
6. – (fr. dekor), dekorativ (bezak) elementlar majmuasi, sistemasi.
8. - (perepleteniya) bir ip ikkinchi ip bilan to'qima hosil qilishi
10. - dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash jarayoni.

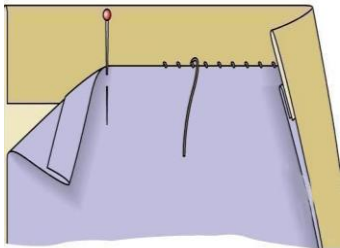
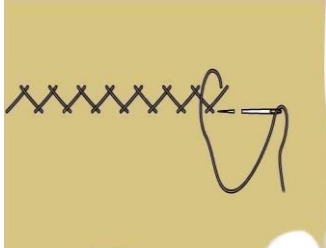
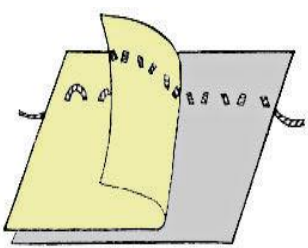
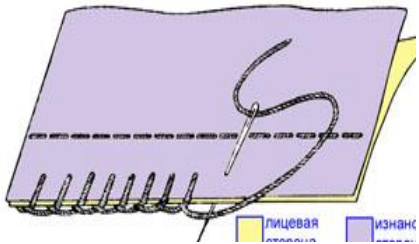
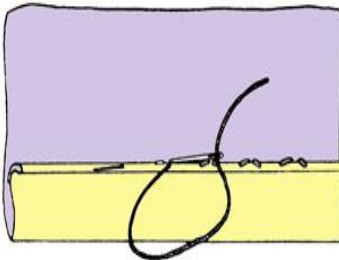
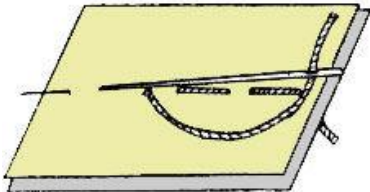
12. – (baxmal), ust tomonida tabiiy ipak yoki kimyoviy toladan qo‘shimcha o‘rish yordami bilan xosil qilingan zich, mayin, tuk va qisqa (1,5 – 2 mm) patli gazlama.

14. - mashinani igna tutkich qismiga maxkamlanadigan qismi kolba deyiladi

15 – obrazli yechimi, uslubi, konstruksiyasi, shakli va materiallar strukturasi yagonaligi asosida kurilgan, vazifasi turlicha bo‘lgan modellar seriyasi

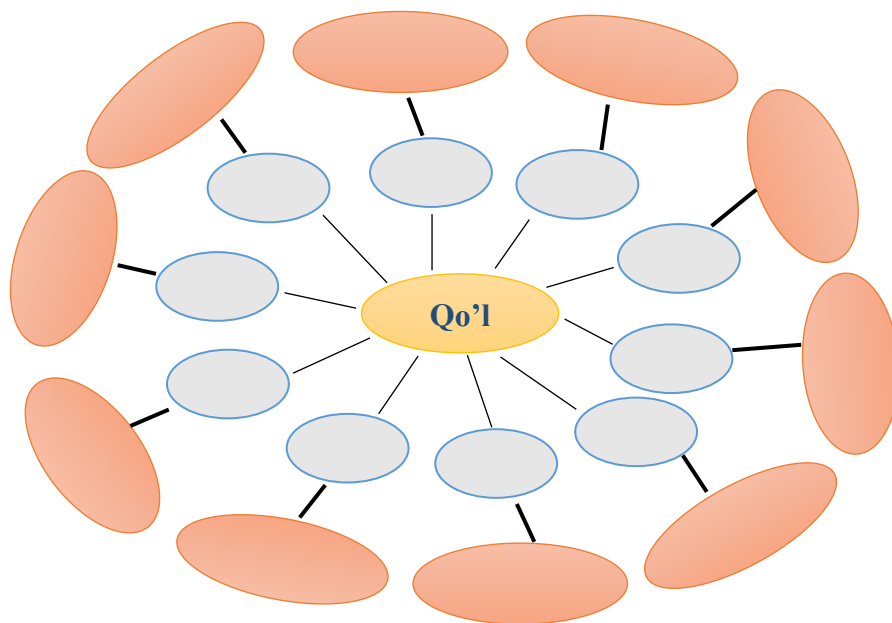
TOPSHIRIQ-3

Quyida berilgan rasmlardagi choklarni tegiga nomlarini to‘g‘ri qo‘ying

TOPSHIRIQ-3 Klasterni to'ldiring

Havorangdagi doiralarga chok turlari, pushti rangdagilarga esa kiyim yoki buyum tikishda qayerlarida ushbu choklardan foydalanilishi yoziladi



Klasterni o'zingiz davom ettirishingiz mumkin.

TOPSHIRIQ-4

Gazlama qoldiqlaridan foydalanib, berilgan rasmlardan ixtiyoriy birontasini (kichkina xajmda) mustaqil tiking.



Gazlama qoldiqlaridan foydalanib o'zingiz ixtiyoriy biron buyum tikishingiz mumkin.

TEST SAVOLLARI

1. Tikuvchilikda ish o‘rnini tashkil qilishda stolning o‘ng tomoniga (qo‘l yetadigan joyga) nima uchun maxsus taglik qo‘yilishi kerak?

- A. Ipli g‘altaklarni joylash uchun
- B. Moshinada tikishda bitta qo‘lni qo‘yish uchun
- S. Gazlama osilib turmasligi uchun
- D. Qiyqimlarni solish uchun

2. Qo‘lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarning javoblarning qaysi birida keltirilgan?

- A. qo‘l ignalari, angishvona, qaychi, sanimetrli lenta
- B. maneken, andoza, qoziqcha, to‘g‘nog‘ich
- S. qo‘l ignalari, angishvona, qoziqcha, to‘g‘nog‘ich
- D. qaychi, sanimetrli lenta maneken, andoza

3. Qo‘lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarning javoblarning qaysi birida keltirilgan?

- A. maneken, andoza, qoziqcha, to‘g‘nog‘ich
- B. qo‘l ignalari, angishvona, qaychi, sanimetrli lenta
- S. qo‘l ignalari, angishvona, qoziqcha, to‘g‘nog‘ich
- D. qaychi, sanimetrli lenta maneken, andoza

4. Tikuv mashinasida ishlaganda tikiladigan buyum tikuvchining ko‘zidan necha sm nari turishi kerak?

- A. 30-40 sm
- B. 20-30 sm
- S. 10-20 sm
- D. 15-25 sm

5. O‘quv-tikuv ustaxonasining harorati qishda necha gradusni tashkil qilishi kerak?

- A. 14-16⁰S
- B. 10-15⁰S
- S. 20-25⁰S
- D. 10-20⁰S

6. O‘quv-tikuv ustaxonasining harorati yozda necha gradusni tashkil qilishi kerak?

- A. 20⁰S dan oshmasligi kerak
- B. 16⁰S dan oshmasligi kerak
- S. 25⁰S dan oshmasligi kerak

D. 18⁰S dan oshmasligi kerak

7. bilan ishlashda uni keskich qismini yopiq holda, ishlovchidan qarshi tomonga qaratib saqlash lozim. Nuqtalar o‘rniga javoblardan mosini qo‘ying.

A. Qaychi

B. Igna

S. Dazmol

D. Sm.lenta

8. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda qanday ignadan foydalaniladi?

A. 50-80 raqamli

B. 50-60 raqamli

S. 30-40 raqamli

D. 40-50 raqamli

9. LL bilan belgilangan tikuv iplari tarkibida qanday tolalar mavjud bo‘ladi?

A. zig‘ir va lavsan

B. lavsan va paxta

S. zig‘ir va paxta

D. zig‘ir, paxta, lavsan

10. Qaysi ipning tarkibida bitta tola bo‘ladi?

A. Neylon ip

B. Aralash ip

S. Ko‘p qatlamli ip

D. Polester ip

11. «Barashek» choki qanday chok?

A. Ikki yo‘lli ingichka shnur bilan yoki ko‘proq o‘rmali chok

B. Zanjirsimon bir ipli chokning teskarisi

S. Kiyim tegini tikishda ishlatiladigan ko‘r chok

D. Archa shaklida tikish chok

12. Dekatirovka nima?

A. Gazlamalarni ba’zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

B. Bir nomli va markali materialdan yig‘ish jarayonsiz tayyorlangan mahsulotga aytiladi (masalan, mashinani quyilgan korpusi).

S. Muayyan belgilar o‘xshash asosida detallarni guruhlarga bo‘lish.

D. Bir xil vazifali detallar o‘lchamlarini, xillarini va shakllarini optimal darajali o‘xshashlikka keltirish.

13. Detallar unifikatsiyasi nima?

A. Bir xil vazifali detallar o'ldhamlarini, xillarini va shakllarini optimal darajali o'xshashlikka keltirish.

B. Gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

S. Bir nomli va markali materialdan yig'ish jarayonsiz tayyorlangan mahsulotga aytiladi (masalan, mashinani quyilgan korpusi).

D. Muayyan belgilar o'xshash asosida detallarni guruhlarga bo'lish.

14. Kiyim konstruksiyasi nima?

A. Kiyimning muayyan shaklini yaratish maqsadida o'zaro bog'langan va ularni biriktirish usullari.

B. Gazlamalarni ba'zi xususiyatlarini yaxshilash, kirishishini oldini olish maqsadida issiq par yoki issiq suv bilan ishlov berish.

S. Avval bir stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladigan jarayon

D. Bir nomli va markali materialdan yig'ish jarayonsiz tayyorlangan mahsulot

15. Mag'iz nima?

A. Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo'lagi.

B. Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir.

S. Biror sathga ustma-ust to'shab qoyib, o'zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo'ljallangan bir necha gazlama qavatlari.

D. Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

16. Modellash nima?

A. Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir

B. Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo'lagi

S. Biror sathga ustma-ust to'shab qoyib, o'zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo'ljallangan bir necha gazlama qavatlari.

D. Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

17. To'shama nima?

A. Biror sathga ustma-ust to'shab qoyib, o'zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo'ljallangan bir necha gazlama qavatlari.

B. Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

S. Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir

D. Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo‘lagi

18. Yoqa o‘mizi nima?

A. Kiyimning yoqa tikiladigan qirqimi

B. Biror sathga ustma-ust to‘shab qoyib, o‘zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo‘ljallangan bir necha gazlama qavatlari

S. Turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruksiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy prosessidir

D. Kiyim detallari ziyiga bezak uchun ishlatiladigan hamda setal qirqimlarini titilishidan asraydigan gazlama bo‘lagi

19. Yeng nima?

A. qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi

B. kiyimning yeng tikiladigan qirqimi

S. bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi

D. gazlamaning bukilgan qirqimi

20. Yeng o‘mizi nima?

A. kiyimning yeng tikiladigan qirqimi

B. bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi

S. gazlamaning bukilgan qirqimi

D. qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi

21. Yoqa nima?

A. bo‘yin qirqimiga ishlov berish maqsadida qo‘llaniladigan tikuv buyumining detali yoki detallar birikmasi

B. gazlamaning bukilgan qirqimi

S. qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumining detali, detallar birikmasi

D. kiyimning yeng tikiladigan qirqimi

22. DJUKI tikuv mashinasi qaysi davlatda ishlab chiqariladi?

A. Yaponiya

B. Xitoy

S. Germaniya

D. O‘zbekiston

23. Elastik chok qanday chok?

A. Chuziluvchi chok

- B. Siqiluvchan chok
- S. Sitiluvchan chok
- D. Zanjir chok

24. Dazmollash texnikasi turlari qaysi javobda to‘g‘ri keltirilgan?

- A. Yumshatmoq, Qaror berish
- B. Orqaga tortmoq, Bosish
- S. Barcha javob to‘g‘ri
- D. Bug‘da pishirish

25. Shimni dazmollashdi birinchi qaysi qismi dazmollanadi?

- A. Yuqori qism
- B. Kamar
- S. Cho‘ntak
- D. Etak qismi

26. Zig‘irdan tikilgan kiyimlar necha gradusdan oshmagan holda dazmollanishi kerak?

- A. 230°C
- B. 200°C
- S. 180°C
- D. 160°C

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI

Asosiy adabiyotlar

1. Z.Davletsheva Tikuv buyumlarini tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent "Sano standart" nashriyoti 2017
2. G'.Abduqodirov Kasb ta'limi praktikumi .T.: 2012.-260 b.
3. Gaipova N.S.va boshqalar. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. O'quv qo'llanma. T.: "Adabiyot" 2006
4. Olimov Q.T. Tikuvchilik korxonalari jihozlari va uskunalari. Darslik Toshkent 2008 yil.

Qo'shimcha adabiyotlar

1. Mirziyoyev Sh.M. "Erkin va farovon, demokratik O'zbekiston davlatini birgalikda barpo yetamiz". O'zbekiston Respublikasi Prezidenti lavozimiga kirishish tantanali marosimiga bag'ishlangan Oliy Majlis palatalarining qo'shma majlisidagi nutqi.- Toshkent.: "O'zbekiston", 2016 yil. -56 b.
2. Mirziyoyev Sh.M. "Tanqidiy tahlil, qat'iy tartib – intizom va shaxsiy javobgarlik – har bir rahbar faoliyatining kundalik qoidasi bo'lishi shart". O'zbekiston respublikasi Vazirlar Maxkamasining 2016 yil yakunlari va 2018 yil istiqbollari bag'ishlangan majlisidagi O'zbekiston Respublikasi Prezidentining nutqi. - Toshkent.: 2018 yil.. -104 b.
3. Mirziyoyev Sh.M. "Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz". – Toshkent.: "O'zbekiston", 2018 yil.. -486 b.
4. Ashish Kashyap, Rashmi Sharan, Rishika Jalali Little Girls Dress Making Course Book Copyright © 2011 US'HA INTERNATIONAL LIMITED
5. Woodwork Joints, William Fairham 2008
6. Arzimurodova M.S., Anorqulova G.M., Qayumova F.E. Ayollar milliy ko'ylagini bichish va tikis'hni o'qitish boyicha o'quv-uslubiy tavsiyanoma. T.: O'MKHTTKMO va UQTI. 2007. – 60 b.
7. Mirboboyev V.A. "Konstruksion materiallar texnologiyasi" T.: «O'qituvchi» 2004 yil.
8. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Darslik. Toshkent "O'zbekiston" nashriyoti. 1994 yil.
9. Q.M.Abdullayeva Tikuvchilik buyumlarini loyihalash va modellashtirish asoslari. O'quv qo'llanma, T.: "Adabiyot"-2006.
10. Mangal S.K., Mangal Uma Educational technology Dehli-2012

11. Imran R. Shaikh Introduction to Educational Technology and ICT
12. X.X.Kamilova, N.K.Xamrayeva Tikuv buyumlarini konstruksiyalash Darslik, Cho'lpon nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi Toshkent-2011

Elektron axborot manbalari

1. [www. tdpu.uz](http://www.tdpu.uz)
2. [www. pedagog.uz](http://www.pedagog.uz)
3. [www. Ziyonet.uz](http://www.Ziyonet.uz)
4. [www. edu.uz](http://www.edu.uz)
5. tdpu-INTRANET.Ped
6. www.legprominfo.ru
7. <https://youtu.be/0gxAbEMR0Qk>
8. <https://youtu.be/KxwI8VIi2sY>
9. <https://youtu.be/ZLbSZGiOvAk>
10. https://youtu.be/M6caxvETJ_M
11. <https://youtu.be/gluBMmvaJJA>
12. <https://youtu.be/OcrG54idSXE>
13. <https://youtu.be/Z1rxVt0nmEs>
14. https://youtu.be/UgxTpT_1yRY
15. <https://youtu.be/j1x4v0np0mo>
16. https://youtu.be/wPZBYo_KHcA
17. <https://youtu.be/BC1BG00uoDs>
18. <https://youtu.be/uXaPXdKAblM>
19. <https://youtu.be/IVSF7qE-2zc>
20. <https://youtu.be/Meh4Mv0nXiA>

MUNDARIJA

Kirish.....	3
1-AMALIY ISH. MAVZU: KIRISH. TIKUVCHILIK USTAXONALARIDA ISH O‘RNINI TASHKIL QILISH TEXNOLOGIYASI. TEXNIKA XAVFSIZLIGI QOIDALARI.....	4
2-AMALIY ISH. MAVZU: IGNA, IP VA TIKUV MASHINALARINI TANLASH, GAZLAMANING O‘NGINI TANLASH, DEKATIROVKA, IGNA, IP, GAZLAMANING BIR-BIRIGA MOSLANISHI.....	17
3-AMALIY ISH. MAVZU: ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR: QO‘L ISHLARI ATAMALARI, MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR ATAMALARI, DAZMOLLASHDA ISHLATILADIGAN ATAMALAR.....	33
4-AMALIY ISH. MAVZU: DAZMOLLASH VA NIIB (NAMLAB ISITIB ISHLOV BERISH) TARTIBI VA QOIDALARI.....	47
5-AMALIY ISH. MAVZU: QO‘L CHOKLARIDAN NAMUNALAR TAYYORLASH. ODDIY QAVAQLARDAN NAMUNALAR TIKISH...	57
6-AMALIY ISH. MAVZU: MURAKKAB QAVIQLAR VA QAVIQLARGA BO‘LGAN TALABLAR.....	69
7-AMALIY ISH. MAVZU: MASHINA CHOKLARIDAN NAMUNA TAYYORLASH.MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR. TIKUVCHILIK MASHINALARI HAQIDA UMUMIY MA’LUMOTLAR.....	76
8-AMALIY ISH. MAVZU: MASHINA CHOK TURLARI. BIRLASHTIRUVCHI CHOKLAR.....	92
9-AMALIY ISH. MAVZU: MASHINA CHOK TURLARI.ZIY CHOKLAR. BEZAK CHOKLAR.....	107
10-AMALIY ISH. MAVZU: MASHINA CHOK TURLARI. BEZAK CHOKLAR.....	112
11, 12-AMALIY ISH. MAVZU: GAZLAMA QOLDIQLARI BILAN ISHLASH. “BEZAK” NAMUNASINI TAYYORLASH.....	119
13-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR KIIYIMIDA VITOCHKA KO‘CHIRISH USULLARINING NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	129
14-AMALIY ISH. MAVZU: KIIYIMLARDA DRAPIROVKALAR HOSIL QILISH (NAMUNALAR TAYYORLASH).....	134
15, 16-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR TUNGI KO‘YLAGI QIRQIMLARIGA ISHLOV BERISH VA ETAK QAYTARISH NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	143

17-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR TUNGI KO‘YLAGINI BICHISH VA TIKISH.....	149
18-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR KIIYIMLARINING BO‘YIN O‘YINDILARIGA ISHLOV BERISH.....	155
19-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR KIIYIMLARIGA TURLI XILDAGI YENG NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	173
20-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR KIIYIMLARIGA TURLI XILDAGI CHO‘NTAK NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	178
21-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO‘YLAGIGA TURLI XILDAGI KOKETKA NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	187
22-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO‘YLAGIGA TURLI XILDAGI YOQA NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	196
23-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO‘YLAGINI BICHISH VA TIKISH UCHUN MATO TANLASH.....	203
24, 25-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR MILLIY KO‘YLAGI NAMUNASINI TAYYORLASH.....	217
26-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR YUBKASINING NAMUNASINI TAYYORLASH.....	233
28, 29-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR YUBKASI UCHUN IP GAZLAMALAR TANLASH. AYOLLAR ASTARLI YUBKASINING NAMUNASINI TAYYORLASH.....	240
30-AMALIY ISH. MAVZU: AYOLLAR BLUZKASINING NAMUNALARINI TAYYORLASH.....	245
31, 32, 33, 34-AMALIY ISH. MAVZU: ERKAKLAR KO‘YLAGIGA TAQILMALAR NAMUNASINI TAYYORLASH. ERKAKLAR KO‘YLAGIGA YENG, YOQA VA MANJET NAMUNASI TAYYORLASH. ERKAKLAR KO‘YLAGINING NAMUNASINI TAYYORLASH.....	251
35, 36, 37, 38-AMALIY ISH. MAVZU: BOLALAR, ERKAKLAR KIIYIMLARI UCHUN TURLI XIL CHO‘NTAK NAMUNALARNI TAYYORLASH.....	307
39-AMALIY ISH. MAVZU: O‘G‘IL BOLALAR SHORTIGINING NAMUNASINI TAYYORLASH.....	324
40-AMALIY ISH. MAVZU: ERKAKLAR SHIMINING NAMUNASINI TAYYORLASH.....	340

41-AMALIY ISH. MAVZU: O‘G‘IL BOLALAR VA ERKAKLAR KURTKASINING (ASTARSIZ VA ASTARLI) NAMUNASINI TAYYORLASH.....	379
TAYANCH SO‘ZLAR LUG‘ATI.....	397
TARQATMA MATERIALLAR.....	408
TEST SAVOLLARI.....	413
FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI.....	418

[illegible]

Hamdamova Nozima Mukimovna

TEXNOLOGIK TA'LIM PRAKTIKUMI

Oliy o'quv yurtlarining 60112300 Texnologik ta'lim yo'nalishi
talabalariga mo'ljallangan darslik

Muharrir:

E.Eshov

Tex. muharrir:

D.Abduraxmonova

Musahhih:

M.Shodiyeva

Badiiy rahbar:

M.Sattorov

Nashriyot litsenziyasi № 022853. 04.03.2022.

**Original maketdan bosishga ruxsat etildi: 16.11.2024. Bichimi
60x84. Kegli 16 shponli. "Times New Roman" garnitura 1/16.**

Elektrografik usulda. Oddiy bosma qog'ozi.

Bosma tabog'i 26,5 Adadi 100. Buyurtma № _



KAMOLOT

“BUXORO DETERMINANTI” MCHJ

bosmaxonasida chop etildi.

Buxoro shahar Namozgoh ko'chasi 24 uy

Tel.: + 998 91 310 27 22