

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIV TA‘LIM, FAN VA INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI
CHIRCHIQ DAVLAT PEDAGOGIKA UNIVERSITETI**

XALMUXAMEDOVA MAXBUBA ASLANOVNA

TEXNOLOGIYA TA‘LIMI PRAKTIKUMI

Servis hizmati (tikuvchilik)

(O‘QUV QO‘LLANMA)

601 12300 –Texnologik ta‘lim

CHIRCHIQ-2023

«Zebo prints»

Xalmuxamedova M.A. / Texnologiya ta'limi praktikumi / O'quv qo'llanma. -
Chirchiq: «Zebo prints», 2023. - 260 bet

Bugungi kunda Oliy ta'lim oldida turgan asosiy vazifalaridan biri o'z kasbi bo'yicha yuqori kompetentlikka ega bo'lgan, bilimli, zukko pedagog kadrlarni yetishtirishdir. Ushbu vazifani ta'lim sifatini oshirish va talabalarni kasbiga qiziqishlarini uyg'otish orqali bajarish mumkin. Shunga ko'ra "Texnologiya ta'limi praktikumi" fani mutaxassislik fanlar sirasiga kirib, talabalarga kasbiy bilimlarini chuqur egallashlariga xizmat qiladi.

Ushbu o'quv qo'llanmada—"Texnologiya ta'limi praktikumi" kursining fanlar tizimida tutgan o'rni, mazmuni, maqsad va vazifalari, qonuniyatlari, tamoyillari, davlat ta'lim standarti, o'quv jarayonida o'qitish vositalari, zamonaviy pedagogik va innovatsion texnologiyalar batafsil ko'rsatib o'tilgan. Shuningdek, fanning asosiy maqsadi talaba yoshlarni mehnatsevarlikka o'rgatish va o'z bajarayotgan ishini bekamu-ko'st bajarish, yoshlarni qadriyatlar ruhida tarbiyalash va mutaxassislik fanlari bo'yicha bilim, ko'nikma va malakalarini oshirish imkoniyatini beradi.

O'quv qo'llanma 601 12300 –Texnologik ta'lim yo'nalishi talabalari va shu sohada pedagogik faoliyat ko'rsatadigan mutaxassislar, shuningdek tikuvchilikka qiziqishi bor insonlar uchun asosiy manba bo'lib xizmat qiladi degan umiddamiz.

Tuzuvchilar: Texnologik ta'lim kafedrası o'qituvchisi **Xalmuxamedova M.A**

Mas'ul muharrir:

Taqrizchilar: Pedagogika fanlari bo'yicha falsafa doktori (PhD), dotsent

G.S.Sharipova

Pedagogika fanlari nomzodi, dotsent **R.S.Shermuxamedov**

ISBN

© Xalmuxamedova M.A. , 2023

©«Zebo prints», 2023

KIRISH

Mamlakatimiz rivojlanish taraqqiyotining bugungi bosqichida oliy ta'lim tizimini tubdan isloh qilish, bo'lg'usi pedagoglarning har tomonlama mukammal, bilimli va ma'nan yetuk etib tarbiyalash vazifasini qo'ymoqda. So'ngi yillarda ta'lim tizimida ro'y berayotgan o'zgarishlar bo'lg'usi pedagogning malakasi, kasbiy mahoratiga, uning ma'naviy dunyoqarashiga bo'lgan talabni yangicha talqinda ko'rib chiqishni taqozo etmoqda. Ushbu vazifani bajarish ta'lim tizimini isloh qilish va o'zgarishlar kiritishni talab etadi.

O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha Harakatlar strategiyasida "uzluksiz ta'lim tizimini yanada takomillashtirish, sifatli ta'lim xizmatlari imkoniyatlarini oshirish, mehnat bozorining zamonaviy ehtiyojlariga mos yuqori malakali kadrlar tayyorlash siyosatini davom ettirish"[1] ustuvor vazifalari belgilanib, bu borada kasbiy kompetentlikni shakllantirishga yo'naltirilgan ta'lim muhim ahamiyat kasb etadi.

Ta'lim sifatini oshirish davlat siyosati darajasiga ko'tarilgan bugungi davrda, yetuk pedagog kadrlarni yetishirish masalasi jamiyat taraqqiyotini belgilovchi omili sifatida e'tirof etilmoqda. Texnologik ta'lim yo'nalishi talabalarining mutaxassislik fanlaridan asosiysi bo'lgan—"Texnologiya ta'limi praktikumi" fani amaliy mashg'ulotlardan iborat bo'lib asosan kasbiy ta'limning amaliy asoslari haqidagi bilimlarni o'rgatishga qaratilgan.

Ushbu o'quv qo'llanma ta'lim oluvchilarning kasbiy rivojlantirish asoslari, bo'lg'usi texnologiya fani o'qituvchisi bilishi zarur bo'lgan bilim va ko'nikmalarni egallashiga imkoniyat yaratadi.

Fan va texnika, texnologiyalarning rivojlanishi zamonaviy texnologiya fani o'qituvchisiga yangi talablarni qo'ymoqda. Sanoatda texnologik o'zgarishlarning yangi to'lqini kutilmoqda, bu esa iqtisodiyotning barcha sohalarini rivojlantirishda innovatsiyalarning rolini kuchaytiradi va ko'plab an'anaviy o'sish omillarining ta'sirini kamaytiradi. Eng yangi avlod texnologiyalarining rivojlanishidagi 1.

Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7-февралдаги ПФ-4947-сонли «Ўзбекистон

kechikish milliy iqtisodiyotning raqobatdoshligini pasaytirishi, shuningdek, o'sib borayotgan geosiyosiy raqobat sharoitida uning zaifligini oshirishi mumkin.

Xususan, sanoatda kutilayotgan yangi texnologik o'zgarishlar sharoitida umumiy o'rta ta'lim maktablarida texnologiya fanini o'qitish o'quvchilarda ijodkorlik qobiliyati va mehnat ko'nikmalarini rivojlantirish, ularda maktabdan keyingi ta'lim bosqichi yoki mustaqil hayotga qadam qo'yishda zarur bo'ladigan bazaviy kompetensiyalar va dunyoqarashlarni shakllantirishda asosiy yechim bo'lib xizmat qiladi.

Texnologiya fanini to'laqonli va sifatli o'qitish uchun texnologiya fanlari xonalarini zamonaviy moddiy-texnik baza bilan ta'minlash, mutaxassislik fanlarini o'qitishda yangi zamonaviy adabiyotlar-darsliklar, o'quv va o'quv-uslubiy qo'llanmalarni yaratish va ushbu adabiyotlarni ta'lim berish jarayonida qo'llash taqozo etiladi.

”Texnologiya ta'limi praktikumi” o'quv qo'llanmasi ham ushbu vazifalarni yechishga va bo'lajak texnologiya fani o'qituvchilarini kasbiy tayyorgarligini oshirishga qaratilgan.

Texnologiya fanining ilmiy metodik ta'minoti yetarli darajada ishlab chiqilmaganligi sohada bir qancha qiyinchiliklarga olib keldi.

O'quv qo'llanma talabalarda texnologik savodxonlik, tikuvcilik biuyumariga ishlov berishda tanqidiy, kreativ va tizimli fikrlash, mustaqil qaror qabul qila olish, o'z intellektual qobiliyatlarini namoyon eta olish va o'z kasbini mohir ustasi bo'lish kabi sifatlarini shakllanishiga imkon yaratadi.

Yoshlar — xalqimizning asosiy tayanchi va suyanchi. Keng ko'lamli islohotlarimizni samarali amalga oshirishda ular hal qiluvchi kuch bo'lib maydonga chiqmoqda. Aynan zamonaviy bilim olgan, ilg'or kasb-hunarlarni, innovatsion texnologiyalarni, xorijiy tillarni puxta egallagan o'g'il-qizlarimiz mamlakatimizni yanada taraqqiy ettirishda yetakchi o'rin tutadi.

Ma'lumki, yoshlar yangicha fikrlashga, yangi-yangi g'oyalarni dadil o'rtaga tashlab, ularni amalga oshirishga, muammolarni ijodiy va nostandart yondashuvlar asosida hal etishga moyil bo'ladi. Shuning uchun hozirgi kunda yosh avlod vakillarining bilim olishi, ilm-fan, innovatsiyalar, adabiyot, san'at va sport sohasidagi iste'dod va salohiyatini yuzaga chiqarishi, ularning jamiyatimizning ijtimoiy-siyosiy hayotida faol ishtirok etishi uchun barcha sharoitlarni yaratishga ustuvor ahamiyat bermoqdamiz.

I BOB: TIKUVCHILIK BUYUMLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR VA TIKUVCHILIK USTAXONALARIDA ISH O'RNINI TASHKIL QILISH

1.1 TIKUVCHILIK BUYUMLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR.

Ishning maqsadi: Tikuvchilik buyumlari haqida ma'lumot berish. Tikuvchilik buyumlari assortimenti va turlarini o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Tikuvchilik buyumlari turlarini bilish;
2. Tikuvchilik buyumlari assortimenti haqida ma'lumotga ega bo'lish;
3. Kiyimlarga qoyiladigan talablarni o'rganish;
4. Kiyim vazifalarini bilish;

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 kishilik jamiyati rivojlanishining ilk bosqidilarida paydo bo'lgan va jamiyat taraqqiyotiga mos ravishda rivojlanib, o'zgarib kelgan. U ijtimoiy tuzum, texnika va iqtisodiyot taraqqiyoti, xalqlar milliy madaniyati xususiyatlari, turmush tarzi, iqlim sharoiti, badiiy did va an'analarni o'zida aks ettiradi.

Kiyimning asosiy vazitalari quyidagilardan iborai:

1. **Utilitar kiyim** — amaliy, himoyaviy, ergonologik, gigiyenik vazifalarni o'z ichiga oladi.
2. **Ijtimoiy kiyim** — regional, professional, marosimlarga oid simvolik vazifalarni o'z ichiga oladi.
3. **Estetik kiyim** — badiiy obrazli vazifa bilan aynan estetik vazifani o'z ichiga oladi.

Kiyimning vazifalari tarixan tashkil topgan. Insoniyat taraqqiyotining ilk bosqichlarida kiyim tevarak atrofning salbiy ta'siridan muhofaza vazifasini o'tardi.

Turmush tarzi, faoliyat turi kiyimda spetsifik elementlar paydo bo'lishiga olib keldi. Kiyim utilitar — amaliy vazifalarni bajaradigan bo'ldi.

Jamiyatda boshliqlar, sinflar ajralib chiqishi kiyimga simvolik elementlarni kiritdi, diniy marosim kiyimlari paydo bo'ldi. Odam dastlabki madaniy obrazlarni tevarak-atrofdagi borliqdan olardi, asta-sekin kiyimni badiiy-obrazli hal etishga va uning estetik vazifalarini belgilashga e'tibor berildi.

Kiyim o'z navbatuda maishiy va ishlab-chiqarish kiyimlariga bo'linadi.

Maishiy kiyimlarga kundalik kiyim, tantanali kiyim, uy kiyimi, sport kiyimlari, shuningdek, ich kiyimlar, korset buyumlari, cho'milish kiyimi, bosh kiyimlar kiradi.

Ich kiyim — bu bevosita odam badaniga kiyiladigan kiyimlardir, ya'ni, ich ko'ylaklar, maykalar, korset buyumlari, ostki yubkalar, tungi ko'ylaklar, chaqaloqlar kiyimlari, kalsonlar, pijamalar.

Yengil kiyimlarga ich kiyim va korset buyumlari turkumidagi kiyimlar ustidan kiyiladigan kiyimlar: ko'ylaklar, bluzkalar, yubkalar, ko'ylak-kostyumlar, jaketlar, sarafanlar, erkaklar ko'ylaklari, shimlar va hokazolar kiradi. Ust kiyimga pidjaklar, smokinglar, paltolar, yarim paltolar, po'stinlar, plashlar va kurtkalar kiradi.

Ishlab chiqarish kiyimi — xalq xo'jalagining turli sohalarida ishchi tanasini ifloslanishdan va ish jarayonidagi nomaqbul ta'sirlardan asraydigan kiyimdir. Ishlab chiqarish kiyimi maxsus, sanitariya va rasmiy kiyimlarga bo'linadi.

Maxsus kiyim — ishlayotgan kishini atrof-muhitning havfli va zararli ta'siridan, masalan, namlikdan, radioaktiv moddalardan, kislotalardan, neft-moydan, changdan, organik erituvchilardan, issiqdan, zaharli kimyoviy moddalardan, ishqorlardan, elektr tokidan va hokazolardan saqlaydi. Maxsus kiyimlarga: kurtkalar, kombinezonlar, plashlar, paxtali kurtka-shimlar kiradi.

Sanitariya kiyimi — mehnat obektlarini ishlovchidan o'tishi mumkin bo'lgan zararli ta'sirlardan va ishlab chiqarishdagi umumiy ifloslanishdan asraydi.

Sanitariya kiyimlariga oshpazlar, tibbiyot xodimlari, bolalar bog'chalari xodimlari kiyimlari kiradi.

Rasmiy kiyim (forma) — harbiylar, maxsus mahkamalar, temir yo'l, aviatsiya, dengiz floti xizmatchilari; maktab, litsey va kasb-hunar kollejlari o'quvchilari kiyimlari. Rasmiy kiyimlarga shinel, mundir, palto, kostyum, kitel, ko'ylak, bosh kiyimlar kiradi.

Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyimlarga bo'linadi.

Qanday maqsadlarda kiyilishiga qarab ham bir necha turga bo'linadi: kundalik kiyim, uy kiyimi, bashang kiyim, sport kiyimi.

Jins va yosh alomatlarini bo'yicha erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlariga ajratiladi.

Kiyimni loyihalash talablar programmasini tuzishdan boshlanadi. Talablar ikki gruppaga ajratiladi: istemolchi talablari va sanoat-iqtisodiy nuqtai nazaridan qoyiladigan talablar.

Ekspluatatsion talablar deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishonchliligi, shaklining barqarorligi tushuniladi.

Estetik talablar deganda, kiyimning modaga mosligi, yangi gazlamalardan tikilganligi, istemolchilarning estetik didlarini qondirishi tushuniladi.

Gigiyenik talablarga kiyimning issiqlik balansi, havo o'tkazuvchanligi, ichki (kiyim ostidagi) nam-terdan yoki tashqi nam (qor-yomg'ir) ta'siridan himoyalash darajasi, yengilligi, konstruksiyasining qulayligi (kishining normal fiziologik funksiyalariga halaqit bermasligi) kiradi. Gigiyenik talablar bir muncha umumiyroq bo'lib, ergonomik talablarni ham o'z ichiga oladi.

Ergonomik talablar esa antropometrik, gigiyenik va psixo-fiziologik moslikka oid bir qancha ko'rsatkichlarni o'z ichiga oladi.

Ikkinchi gruppaga texnologik, standartlashtirish va uning metodlari, tejamkorlikdan iborat talablar kiradi. Tejamkorlik loyihalash xarajatlari, ishlab chiqarishni texnologik, konstruktorlik va texnik jihatdan tayyorlash bilan bog'liq xarajatlar, shuningdek, iste'molchilarning undan foydalanish xarajatlari bilan xarakterlanadi.

Kiyim funksiyasi.

Kiyim odam tanasini tashqi ta'sirdan muhofaza qiluvchi va estetik funksiyalarni bajaruvchi buyumlar majmui.

Kostyum deb– insonning muayyan ruhiy holatini va tarixiy bosqichini aks ettiradigan, o'zaro uzviy bog'langan bevosita tanaga kiyiladigan va unga mos ravishda tanlangan kiyim qismlarining tizimiga aytiladi.

Kiyim funksiyalari ikki asosiy guruhga ajratiladi Utilitar va axborot – estetik. Utilitar funksiya himoyaviy va fiziologik – gigienik funksiyalarga bo'linadi.

Himoyaviy funksiya tashqi muhit va ob – havo ta'sirlaridan , ishlab chiqarish ta'sirlaridan va mexanik ta'sirlardan himoyani o'z ichiga oladi.

Fiziologik va gigienik funksiya kiyimni tinchlik va harakat holatida qulayligini aniqlaydi.

Axborot funksiyalar kishi kasbi, didi, madaniyati va uning kiyimi to'g'risida axborot beradi (kiyim vazifasi, o'rinliliigi, zamonaviyligi, yangiligi va x.k.) .

Estetik funksiyalar kiyimning kishi obraziga mosligi kiyim kompozitsiyasining mukammalligi va tayyorlashga oid sifatining darajasi hamda xaridorligi to'g'risida dalolat beradi.

Mahsulot sifati uning raqobatbardoshligi har doim fanda ilmiy – texnik taraqqiyotning, sanoatda esa mehnat intizomi, madaniyati, tashkiliy darajasining umumlashtirilgan ko'rsatkichi bo'lib kelgan.

Mahsulot sifati buyum loyihalashda hisobga olinadi, ishlab chiqarganda ta'minlanadi va ekspluatatsiya davrida namoyon bo'ladi.

Mahsulot sifatini idora qilish deganda, unga ta'sir etuvchi omillarni tinimsiz nazorat qilib, mahsulotni loyihalash, ishlab chiqish va iste'mol jarayonlarida yetarlicha sifat darajasini ta'minlab turish tushuniladi.

Mahsulotning sifati unga oid ko'rsatkichlar majmuida namoyon bo'ladi. Shu bois sifat deganda, mahsulotning vazifasiga ko'ra, insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlari majmui tushuniladi.

Xususiyatlar buyum tayyorlanganda va iste'mol davrida namoyon bo'lib, xam miqdoriy, xam sifat darajasida ifodalanadi.

Mahsulot sifati unga ta'sir ko'rsatadigan yetakchi xususiyatlar nomlarini aniqlashdan boshlanadi. Sifat ko'rsatkichlari nomlarining ro'yxati mahsulotning vazifasiga bog'liq. Shu bois mahsulot sifatini baholashdan avval, unga xos inson talablarini qondiradigan xususiyatlarini aniqlash kerak. Ushbu xususiyatlarni shartli ravishda iste'molchi deb nomlash mumkin, chunki qadimgi yunon faylasufi Protagorning "Inson barcha buyumlarning o'lchamidir" degan so'zlari hozirgacha o'z ma'nosini saqlab, mahsulot sifatini baholashda asosiy mezon bo'lib kelmoqda.

Nazorat savollari:

1. Hozirgi sharoitda yengil sanoat oldida qanday masalalar turibdi?
2. Kiyim deb nimaga aytiladi?
3. Kiyim ravnaqi bosqichlari nimadan iborat?
4. Kiyim funksiyasi, va u qanday guruhlarga bo'linadi?
5. Zamonaviy kiyim vazifasi bo'yicha qanday sinflarga bo'linadi?
6. Maishiy kiyim qanday tavsiflanadi?
7. Kiyimga qanday talablar qo'yiladi?
8. Iste'molchi talablarning ma'nosi nimada?
9. Kiyimga qo'yiladigan sanoat-iqtisodiy talablarning asosiy mazmuni nimada?

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. M.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi». Toshkent, 1989 y. «O'qituvchi»

nashriyoti.

2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.
3. A.T.Truxanova «Tikuvchilik texnologiyasi asoslari». Toshkent: «O'qituvchi» n. 1996 yil.
4. B. Ziyomhammadov «Ta'lim texnologiyalari» (metodik qo'llanma) Toshkent-2012.

Internet saytlari:

<http://www.osinka.ru>

<http://ni-tochka.ru>

<http://book.t-stile.info/category>

1.2 TIKUVCHILIK USTAXONALARIDA ISH O'RNINI TASHKIL QILISH. SANITARIYA-GIGIENA VA HAVFSIZLIK TEXNIKASI QOIDALARI.

Ishning maqsadi: Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish. Sanitariya-gigiena va havfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilishni o'rganish.

Ishning vazifalari:

1. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilishni o'rganish;
2. Sanitariya-gigiena va havfsizlik texnikasi qoidalarini bilish;
3. Qo'l ishlarini bajarganda ish o'rnini tashkil qilishni o'rganish;
4. Mashina ishlarini bajarganda ish o'rnini tashkil qilishni bilish;

Mehnat muhofazasi ish jarayonida insonning mehnat qobiliyatini, sog'lig'ini va xavfsizligini ta'minlash uchun yo'naltirilgan qonunlar majmuasi, tashkiliy, texnik, profilaktik tadbirlar va vositalardir.

Mehnatkashlarning sog'ligini muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlari yaratib berish, kasbiy kasalliklarni va ishlab chiqarish jarohatlarini yo'qotish O'zbekiston Respublikasi hukumatining asosiy g'amho'rligidan biridir.

Mehnat muhofazasi qonunlarida quyidagilar ko'rsatilgandir:

- korxonalarda mehnatni muhofaza qilishni tashkil etish qoidalari, uni rejalashtirish va mablag' bilan ta'minlash;
- xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari, shu bilan birga kasbiy kasalliklar va ishlab chiqarish jarohatlaridan saqlanish shaxsiy vositalari, zararli ish sharoitlari uchun tovon to'lash;
- ayollarning, yoshlarning va mehnat imkoniyatlari cheklanganlarning mehnatini muhofaza qilish qoida va me'yorlari;
- mehnat muhofazasi sohasida davlat va jamoat nazorat tashkilotlari faoliyatini tartibga soluvchi qoidalar;
- mehnat muhofazasi buzilganda qo'llanildigan javobgarlik;

Ishlab chiqarish korxonalarida va o'quv ustaxonalarida odamga ko'pincha past va yuqori harorat, kuchli issiqlik nurlari, chang, titrashlar, elektromagnit to'lqinlari, zaharli kimyoviy moddalar, shovqin va boshqalar ta'sir ko'satadi, bular kishi sog'lig'ining buzilishiga va ish qobiliyatining pasayishiga, kasb kasalliklarini kelib chiqishiga sabab bo'ladi.

Kasb kasalliklari mehnat qobiliyatining pasayishiga, o'tkir va surunkali zaharlanishning avj olishiga, umuman kasalliklarning ko'payishiga, uzoq muddat o'tgandan so'ng paydo bo'ladigan yomon asoratlarga sabab bo'lishi mumkin.

Texnika xavfsizligi

Texnika xavfsizligi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar sistemasidan iborat. Sexlarda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmol yoki presslarda biron joy kuyib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi natijasida ishlovchilar jarohatlanib qolishi mumkin. Texnika xavfsizligi qoidalari noxushlik va baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

Qo'l va mashina operatsiyalarida ishlovchilar quyidagi qoidalarga rioya qilishlari lozim:

1. Ish bajarayotganda ziyrak bo'lish kerak.
2. Mashina asbob va moslamalarning ishga yaroqligini tekshirib turish lozim.
3. Simlarga ip, latta, simchalar osmaslik kerak.
4. Tugma qadash mashinasida ishlaganda saqlash ekranidan foydalanish zarur.
5. Elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surtish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.
6. O'z ish o'rnini toza tutish lozim. Asboblarning sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qoyilmasligi kerak;
7. Ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'smaslik lozim.
8. Elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasini tekshirish lozim.
9. Dazmolning, rubilnikning, shtepsel rozetkasining, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qo'l tekkizmaslik kerak.
10. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
11. Pressda ishlashda uning yaroqligini, to'siq borligini, korpusning yerga ulanganligini, elektr qismida izolyatsiya borligini tekshirish kerak. Buzuq pressda ishlash man etiladi.
12. Qo'lni yostiqlari orasida qolishidan ehtiyot bo'lish lozim.
13. Ishlayotgan pressni nazoratsiz qoldirish mumkin emas.
14. Buyumni namlayotganda suvni apparatlarga va termorostlagichga tushirmaslik kerak.
15. Ish tugagach pressni to'xtatib, ish o'rnini yig'ishtirish kerak.

Mashinada bajariladigan ish o'rnini ish stoli va uning qopqog'i o'yig'iga o'rnatilgan mashina bosh qismi bilan jihozlangan. Ish stolini ikkita tayanch ushlab turadi.

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'zidagi 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'tirg'ich balandligini rostdash 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 qoyish 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.

Materiallarni tikish uchun oldin kerakli ip va unga mos igna tanlash kerak bo'ladi. Agar ip to'g'ri tanlanmasa, ba'zi turdagi tikuv mashinalarida baxya hosil qilish jarayonlarida ip o'rami ochilishi natijasida o'zining puxtaligini yo'qotishi mumkin. Shu sababli tikuv mashinasiga qoyiladigan talablarga mos holda ip tanlash 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. Tikayotgan detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.

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

Tikuv mashinalari maxsus himoyalash qurilmalari bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Har bir tikuv mashinasida ishlayotganda tikuvchi qo'lga igna

sanchilmasligi uchun tepkiga himoyalagich elementi o'rnatilgan. Tikuv mashinasida ishlayotganda quyidagi texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilish kerak. Mashinani ishlatishdan oldin ish o'rnini yig'ishtirish, yuritish tasmaining to'siqlari, barmoqlarni igna teshishdan saqlovchi saqlagichlari borligini tekshirish kerak. Ish vaqtida qaychi va iplarni yuritish tasmasi yaqiniga qoyish yaramaydi. Ish tugagandan keyin hamma asboblarni maxsus qutichalarga solib qoyish kerak.

Nazariy savollar.

1. Tikuvchilik ustaxonalari qanday tartibda bo'lishi kerak?
2. Tikuvchilik ustaxonalari nimalar bilan jihozlangan bo'lishi kerak?
3. Maxsus shkaflarda nimalar saqlanishi kerak?
4. Xavfsizlik texnikasi qoidalari qanday baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi?
5. Qo'l va mashina operatsiyalarini bajaruvchilar nimalarga rioya qilishlari kerak?
6. Dazmol bilan ishlaganda nimalarga rioya qilish lozim?

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

II-BOB. QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLAR

2.1 QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLAR UCHUN ASBOB VA MOSLAMALAR. QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLARNING ASOSIY USULLARI.

Ishning maqsadi: Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar haqida ma'lumotga ega bo'lish. Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullarini o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalarni tanlashni bilish;
2. Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullarini o'rganish;

KERAKLI O'QUV JIHOZ, ASBOB USKUNA VA ASHYOLAR

- qo'l ishlari asbob va moslamalarning bitta to'plami;

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli halqa, qoziqcha, to'g'nag'ich va boshqalar kiradi (2.1-rasm). Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli raqamdagi igna va angishvonalar ishlatiladi.

Qo'l ignalari o'tkir, elastik, sinmaydigan, silliq, teshigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarning yo'g'onligi va uzunligi, teshiklarning kattaligi har xil bo'ladi. Ignalar uzunligi va diametri bo'yicha 1 dan 12 gacha raqamlarga bo'linadi. Toq raqamli ignalar juft raqamli ignalardan uzunroq bo'ladi.

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi.

Ishlatiladigan iplarning raqami ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda 50—80 raqamli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50—60 raqamli iplar ishlatiladi. Yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjorjet 65, 75 raqamli

shoyi iplar va 80 raqamli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar (>0)—80 raqamli iplar bilan, jun ko'ylaklar 50—60 raqamli iplari bilan tikiladi.

Bichish operatsiyalarini va qirqish, detallarni aniq qirqish uchun yordamchi operatsiyalarni bajarishda ishlatiladigan qaychilar, o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Detal chetlarini titilishdan saqlash uchun tig'li tishli qilib kertilgan maxsus qaychi ishlatiladi.

Pichoqli halqa ish oxirida ipni uzish uchun ishlatiladi. Halqa chap qo'lning ko'rsatgich barmog'iga taqiladi. Ipni qirqish uchun ish o'rniga maxsus moslama ham o'rnatilishi mumkin. U burchaklikdan iborat bo'lib, unga plastinka va vintlar vositasida lezviya mahkamlab qo'yiladi. Barmoqlarni kesib olishdan saqlash uchun ikkita ilgak o'rnatiladi. Pichoqli halqa va statsionar moslamadan foydalanish natijasida ishchining vaqti tejaladi va ish unumi oshadi.

Ko'klangan iplarni so'kib tashlash va detal burchaklarini to'g'irlash uchun dukcha ishlatiladi, u bir tomoni uchli qilingan metall, plastmassa yoki suyakdan iborat ingichka sterjen tarzida bo'ladi.

Cho'ntak qopqoq chetlari namlab — isitib ishlov berish jarayonida shablon tipidagi maxsus moslama yordamida tekislanadi. Xlyastik va belbog'larni ag'daradigan moslama ag'darma chok bilan tikilgan detallarni tezda o'ngiga ag'darib, uchini to'g'rilash imkonini beradi. Maneken tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to'g'riligini tekshirish uchun ishlatiladi. Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarining vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va h. k. tekshiriladi.

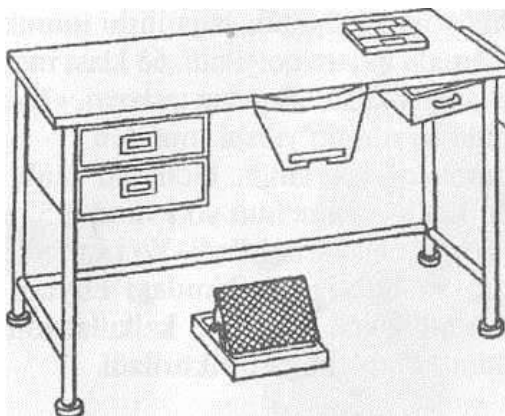
Detal chiziqlari qog'ozdan gazlamaga yoki kartonga iz tushirgich yordamida ko'chiriladi. Iz tushirgichlar bir necha xil bo'ladi. O'tmas iz tushirgich detallar konturini qog'ozdan gazlamaga, gazlamadan qog'ozga ko'chirish, shuningdek, taxlamalar, vitachkalar, bo'rtma va boshqa chiziqlarni ko'chirish uchun ishlatiladi. Iz tushirgichning diski ko'chiriladigan maneken. chiziqdan yurgiziladi, shunda gazlama va qog'ozda uzluksiz chiziq ko'rinishida iz qoladi.

— 10, 30, 40, 50, 60, 80; ipak iplarning — 18, 33, 65; lavsan iplaming 90/3, 90/4 va kapron iplarning 64/3 raqamlari ishlatiladi.

QO'LDA BAJARILADIGAN ISILAR HAQIDA MA'LUMOT

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib bajarilishi mumkin. Shunga ko'ra ish jihozlari va ish o'rnining tashkil qilinishi har xil bo'lishi mumkin. Ish o'rnining to'g'ri taslikil qilinishi har bir operatsiyada mehnat unumdorligini oshii isuli)*..« yordam beradi va ishning yuqori sifatli chiqishini ta'minlaydi.

Kiyim tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida stol (2.2-rasm), stul va oyoq qo'yihdigan taglik bo'lishi lozim. Stulning konstruksiyasi har xil bo'lishi mumkin, lekin u o'rindiqni burish va balandlikni rostlash, suyanchiqning vaziyatini o'zgartirish imkonini berishi kerak. Stol o'ng tomonining old qismida chegaralangan joy bo'lib, bu yerda qaychi, bo'r va hokazolar saqlanadi. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi.



2.2-rasm. Qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish stoli.

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

Qo'l ishlarini bajarishda quyidagi talablar qo'yiladi:

-bir detaldan ikkinchi detalga bo'r chiziqlarini o'tkazish uchun solqi qaviq bilan yoki yordamchi andaza bilan bo'rlanadi;

- detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;

-qaviqlarni detallarga tushurishda qaviq yirikligi o'ng tomonida ham, teskari tomonida ham bir xil bo'lishi kerak;

-detallarni ko'klashda qaviqqator shu detaldagi solqi qaviqqator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushuriladi. Ko'klab bo'lgandan keyin solqi qaviq iplari olib tashlanadi;

-qoi qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip raqami qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi;

-qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin-yupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi;

-doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi shart;

-qo'l ishlarini bajarishda tikilayotgan kiyimning sifati va mehnat unumdorligi asbob va moslamalarning to'g'ri tanlanganligiga, ularning sifatiga va ish o'rnida ratsional joylashtirilganligiga ko'p darajada bog'liq bo'ladi;

Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli raqamdagi igna va angisvonalar ishlatiladi.

Tikuv buyumlarini tikish jarayonida qo'l ishlarini bajarayotganda quyidagi texnik shartlarga rioya qilish kerak:

1. Yordamchi chiziqlar (bort va yoqa burchaklari ag'darma choklarining, bezak baxyaqatorlarining va h.k. chiziqlari) qo'shimcha andazalar yoki chizg'ichlar yordamida bo'r bilan belgilanadi. Chiziqlar yo'g'onligi 0,1 sm dan oshmasligi lozim.

2. Bichilgan detallarni andaza qo'yib tekshirishda, bo'r chizig'ining ichkari tomoni andaza kontur chizig'iga mos kelishi lozim.

3. Kertmalarning uchi va detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari baxyaqator yo'liga 0,1—0,15 sm yetmasligi lozim.

4. Belgi chiziqni iz tushirgich bilan ko'chirganda uning g'ildirakchasi chiziq qalinligining o'rtasidan yuritilishi lozim.

5. Buyumni kiydirib ko'rishga tayyorlashda va boshqa yashirin qaviqqatorlarni bajarishda pishirilgan oddiy ip, rangli yoki oq iplarni ishlatish lozim va belbog'larni ag'daradigan moslama ag'darma chok bilan tikilgan detallarni tezda o'ngiga ag'darib, uchini to'g'rilash imkonini beradi.

Maneken tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to'g'riligini tekshirish uchun ishlatiladi. Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarining vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va h. k. tekshiriladi.

Detal chiziqlari qog'ozdan gazlamaga yoki kartonga iz tushirgich yordamida ko'chiriladi.

Iz tushirgichlar bir necha xil bo'ladi. O'tmas iz tushirgich detallar konturini qog'ozdan gazlamaga, gazlamadan qog'ozga ko'chirish, shuningdek, taxlamalar, vitachkalar, bo'rtma va boshqa chiziqlarni ko'chirish uchun ishlatiladi.

Tishli iz tushirgichdan detallar konturini qog'ozdan qog'ozga yoki kartonga, gazlamadan qog'ozga ko'chirishda foydalaniladi. Belgilangan chiziqlar ustidan bunday iz tushirgich yurgizilganda gazlama yoki qog'ozda nuqtalar tarzida iz qoladi.

Quyidagi hollarda detallar ko'klanadi: ikki detalni, ulardan birida solqi hosil qilib birlashtirishda, murakkab detallar chetini ag'darma chok bilan tikishda, detallar o'rtasidagi va biriktirish chokidagi to'g'ri va murakkab chiziqli qirqimlarni bir-biriga to'g'ri keltirishda.

Ko'klash operatsiyasini osonlashtirish va tezlashtirish hamda sifatini yaxshilash uchun detallar oldin to'g'nag'ichlar bilan to'g'nab olinadi.

Duxoba, shifon va shu kabi kiyim detallarini tikayotganda surilib ketmasligi uchun ular bir-biriga yaqin, orasi 0,5 sm bo'lgan qo'sh qaviqqator bilan ko'klanadi.

Bunday detallami biriktirib tikishda ko'klangan ikki qaviqqator orasidan baxyaqator yuritiladi.

1.Ko'klash qaviqqatorlari keyingi tikish paytida mashina baxyaqator tagida qolmasligi uchun hamma ko'klash ishlari bo'r bilan belgilangan chiziqdan detaining qirqimi tomonga 0,1—0,15 sm yaqinlashtirib bajariladi.

2.Ko'klash qaviqqatorlari bir-ikki qayta qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

3.Detallarning vaqtincha ko'klab qo'yilgan iplarini olib tashlash uchun qaviqqatorni har 10—15 sm oraliqda qaychi bilan qirqib, so'ngra iplar uchidan tortib olinadi.

4.Doimiy qaviqlarda va qaviqqatorlarda gazlama rangidagi ip ishlatiladi. Jun va ip gazlamalardan tikiladigan buyumlarga 50— 80-raqamli oddiv ip ishlatiladi, ipak gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun 65—75-raqamli ipak ipi, sun'iy va sintetik tolali gazlamalardan tikiladigan buyumlar uchun 60—80-raqamli oddiy ip ishlatiladi. Bezaklar bezak rangidagi ip bilan tikiladi. Teshik ko'zli tugmalar tugma rangidagi ip bilan qadaladi, tirgakli tugmalar esa gazlama rangidagi ip bilan qadaladi.

5.Ignalarning raqami gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyaning xarakteriga mos bo'lishi lozim.

6.Ipak ip bilan bajariladigan bezak qaviqqatorlarning uchlari teskari tomondan uch-to'rt qaytma qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

2.2 QAVIQ VA QAVIQQATORLAR: TO'G'RI QAVIQ, QIYA QAVIQ, IROQSIMON QAVIQ, HALQA QAVIQLAR.

Ishdan maqsad: Qaviq va qaviqqatorlar turlari haqida ma'lumot berish, to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqsimon qaviq, halqa qaviqlarni tikish ko'nikmalarini shakllantirish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Qaviq solish va qaviqqatorlarni yuritish;
- Oddiy qaviqlarni tikish;
- Murakkab qaviqlarni tikish;

Egallanadigan bilimlar:

- Qaviq va qaviqqatorlarni tikish qoidalari;
- Oddiy qaviqlar tikish texnologiyasi;
- Murakkab qaviqlar tikish texnologiyasi.

KERAKLI O'QUV JIHOZ, ASBOB USKUNA VA ASHYOLAR

- ish o'rni, namuna tikish uchun gazlama;
- tikilgan choklardan namuna;
- qo'l ishlari asbob va moslamalarning bitta to'plami;
- №40, №80-iplardan 1 ta to'plam № 3-4-5 ignalar to'plami;
- Chizg'ich-1 to'plam, angishvona 1 ta, qaychi 1 ta, halqali tugma 1 ta, 2 teshikli tugma 1 ta, 4 teshikli tugma 1 ta, temir ilgak halqa 1 ta knopka 1 ta.

Gazlamadagi iplar chalishuvining tugallangan sikli *baxya* deyiladi. Qo'lda solingan baxya xalq tilida *qaviq* deb yuritiladi. Bir necha ketma-ket takrorlangan baxyalardan baxyaqator, qaviqlardan esa qaviqqator hosil bo'ladi. Qaviqqatorlardan bo'lak chetigacha yoki qirqimigacha bo'lgan masofa chok kengligi deb ataladi.

Qaviqlar tuzilish jihatdan oddiy va murakkab bo'ladi.

I. Oddiy qaviqlar:

1. To'g'ri sirma qaviq;
2. Qiya sirma qaviq;
3. Yo'rma qaviq;
4. Qiya biriktirma qaviq;

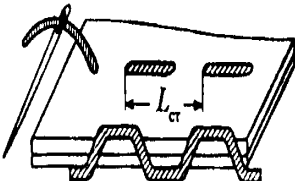
5. Yashirin biriktirma qaviq;
6. Iroqisimon biriktirma qaviq;
7. Solqi qaviq;
8. Tepchima qaviq;
9. Yolg'on qaviq;
10. To'rsimon qaviq;
11. To'r qaviq.

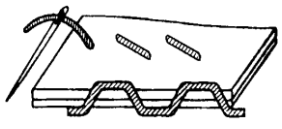
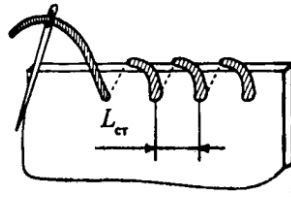
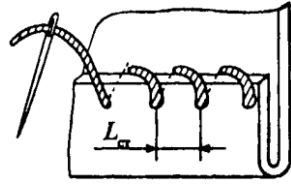
II. Murakkab qaviqlar

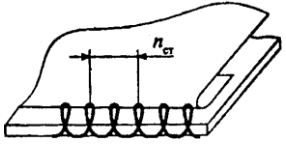
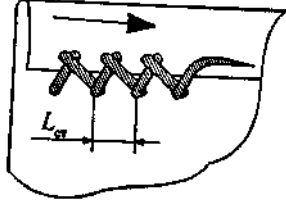
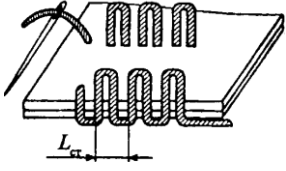
1. Xalqa qaviq;
2. Puxtalama qaviq;
3. Tugma qadash;
4. Temir ilgak va knopkalar.

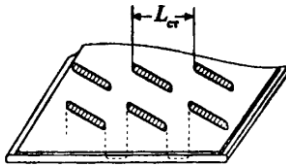
2.1 jadval

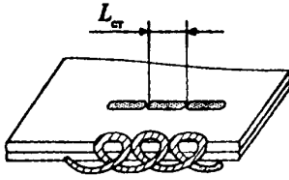
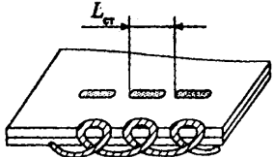
«QO'L CHOKLARINING TIKILISHI» BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA.

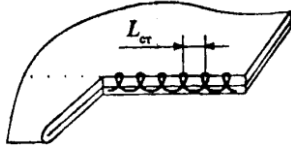
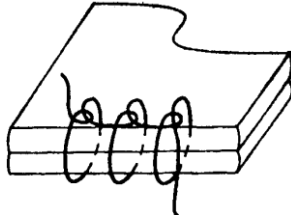
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Qo'llanish sohasi	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. To'g'ri sirma qaviq	Osongina so'kiladigan bo'lib, kiyim bo'laklarini vaqtincha ko'k lashda, bo'laklarda burma hosil qilishda, yo'l-yo'l yoki katak gaz lama guli to'g'ri tushishi uchun ishlatiladi. Kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini ulash, yenglarni yeng o'miziga o'tkazishda ishlatiladi.		Qaviq uzunligi ko'k laganda L_q 2-3 sm solqili L_k 1-2 sm sirma lashda l_k 3-5 sm, bukib ko'klash da L_q 1,5-3 sm.

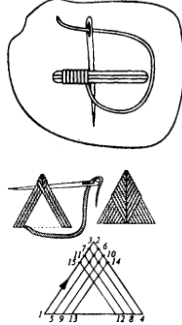
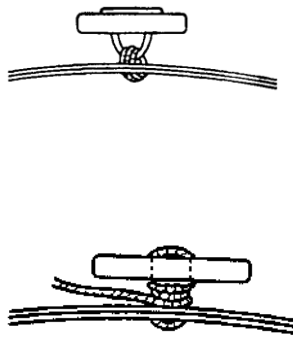
2. Qiya sirma qaviq	Ikki bo'lakni bir-biriga solqi qilib yoki solqisiz bosti rib ko'klashda (oldini old bo'lakka, ust yoqani ost yoqaga) bostirib ko'klashda ishlatiladi.		Solqisiz sirma lashda 3-5 sm, solqili 1,5-3 sm bo'lib ko'klash da 1,5-3 sm
3. Yo'rma qaviq	Bo'laklar qirqimlarini titilishdan saqlash uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqni bajarishda igna gazlama tagi tomondan sanchi lib, gazlama ust tomoniga chiqariladi. Qaviq ni tarang tortmasdan gazlama qirqim idan aylantirib o'tkazib, o'ngdan chap tomonga qiya qilib joylash tiriladi. Yo'rma qaviqning yirikligi gazlama zichligi ga bog'liq.		Igna sanchilgan joydan gazlama qirqimigacha bo'lgan masofa 0,5-0,7 sm L_q 0,5-0,7 sm.
4. Qiya birik tirma qaviq	Titilmaydigan bo'laklarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (yubka etagini, ko'ylak etagini bo'lib tikishda) ishlatiladi. Qiya biriktirma qaviq hosil qilish uchun igna ustki gazlamani to'la, ostki gazlamani yarim qalinlikda teshib o'tadi.		Qaviq uzunligi 0,3-0,5 sm Qaviq ustki gazlama qirqimi dan 0,3-0,5 sm naritushiriladi 1smda qaviqlar soni 2-3 ta bo'ladi. L_q 0,3-0,5

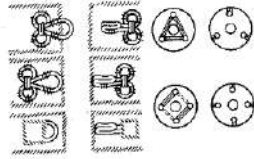
<p>5.Yashirin biriktirma qaviq</p>	<p>Qiya biriktirma qaviqqa o'xshash bo'lib, titiladigan gazlamalardan tikiladigan bo'lak chetlarini (ko'ylak etagini, yeng uchini) buklab tikishda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarishda ignani bo'lakning bukilgan joyida 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib, ignani sanchib chiqarilgan joy ro'parasidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi.</p>		<p>1 sm da 2-3 qaviq</p>
<p>6. Iroqisi mon biriktirma qaviq</p>	<p>Titiladigan gazlamadan tikiladigan bo'laklar chetini (yubka etagi, palto etagini) bukib tikishda yoki bo'laklar chetini (palto astari etagini) ham bukib tikishda ishlatiladi. Iroqsimon qaviq chapdan o'ngga qarab tikiladi, igna o'ngdan chapga qadaladi. Ustki bukilgan bo'lak to'la teshilib, ostki asosiy bo'lak gazlamasi yarim qalinlikda ilib olinadi. Gazlama zichligiga qarab, qaviq yirikligi 0,5 dan 0,7 gacha.</p>		<p>Qaviq yirikligi 0,5-0,7sm, qaviq qator kengligi esa 0,3-0,7 sm bo'ladi.</p>
<p>7.Solqi (nusxalama) qaviq</p>	<p>Bir bo'lakdan bo'r yoki belgi chiziqlarini ikkinchi bo'lakka ko'chirish uchun ishlatiladi. Solqi qaviqni bajarish uchun belgi chiziq bo'ylab to'g'ri sirma qaviq singari qaviq tushirilib, iplarni tortmay bo'sh, ya'ni solqi qilib qoldiriladi. Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5</p>		<p>Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq uzunligi 1,0-1,5 sm</p>

	<p>smda 4-5 tadan bo'ladi. So'ngra bo'laklarni so'rib, qaviq iplari tartmalar.</p> <p>Unga ichkari tomonga qaratib qoyilgan bo'laklar orasida ko'ringan solqi qaviq iplari qaychi bilan qirqiladi. Shu bo'laklardagi qirqilgan iplar uchi bilan chiziq konturini tashkil etadi.</p>		
<p>8.Tepchima qaviq</p>	<p>Bo'laklarni bir biriga ulab, shu Bo'laklarga qo'shimcha qayish qoqlik berish va ularning shaklini ma'lum darajada saqlab turish (adip qaytarmasini qavish) uchun ishlatiladi. Tepchima qaviqning qiya sirma qaviqdan farqi shundaki, tepchima qaviqni bajarishda ustki tomondagi gazlama to'la sanchilib, ostki gazlama yarim qalinlikda ilib olinadi. Natijada ostki bo'lakning o'ngiga qaviq o'tmaydi. (ko'rin maydi)</p>		<p>Ip nomeri-40 – 80, qaviq yirikligi 0.5-0,7 sm qaviq orasidagi masofa 0,4-0,7 sm.</p>

<p>9. To'r qaviq</p>	<p>Bo'laklarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylari ni doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. To'r qaviq hosil qilish uchun ignani gazlama qalinligidan to'la sanchib o'tkaziladi. Yana gazlamadan oldingi teshik dan qaytarib o'tkaziladi. Bu qaviqlarning tashqi ko'ri nishi gazlama o'ngi tomoni da mashinada bajarilgan baxyaqator ga o'xshaydi, teskari tomonidan qaviq o'ng tomoni dagiga nisbatan ikki baravar yirik bo'ladi.</p>		<p>Qaviq uzunligi 0,2-0,4 sm</p>
<p>10. To'rsimon qaviq</p>	<p>Ko'proq cho'ziladigan choklarning pishiqligini oshirish uchun qo'llaniladi. To'rsimon qaviq o'miz choklarini mah kamlashda (eng astari astar o'miziga o'tqazilgan chokka mahkamlashda) ishlatiladi. Igna birinchi sanchib o'tkazilganda keyin gazlama ga yarim qaviq ko'rinishidan to'r qaviqqa o'xshaydi, lekin siyrakroq (qaviq yirikligi 1-1,5 sm) bo'ladi.</p>		<p>Qaviq yirikligi 1,5-2,0 sm.</p>

<p>11.Yolg'on qaviq</p>	<p>Bo'lak ziylarini (cho'ntak qopqoq, yoqa bort ziylarini) zichlashtirish, shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Yolg'on qaviqni hosil qilish uchun igna gazlamaga oldin ga og'diribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalin ligi ilib olinadi va ignani yuqoriga yo'nal tirib, gazlamadan chiqariladi Igna ning navbatdagi sanchiladigan joyi igna chiqqan joydan 0,5-1,0 mm masofada bo'ladi. Yelg'on qaviq iplari bo'lakning o'ngi va teskari tomonlaridan ko'rinmaydi.</p>		<p>Ip -33,65,75 Qaviq yirikligi 0,3-0,7 sm bo'lib, gazlama qalinligiga bog'liq.</p>
<p>12.Xalqa qaviq</p>	<p>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 mus tahkamroq bo'lishi va hosil bo'ladi gan 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 qoyib yo'rmaladi. 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,</p>		<p>Qaviq zichligi 1 sm da 6-8 ta, karkasli petlalar da 1 sm da 12-15 ta, ipdan yasalgan petlalar da 1 sm 10-15 ta bo'ladi</p>

	<p>hosil bo'lgan xalqa bir maromda tortiladi. Qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo'rmlanadi.</p>		
13. Puxatama qaviq	<p>Cho'ntak og'zini, izma uchini, taxlama uchlarini va halqa joylarni puxtalashda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to'g'ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofida qiya qaviq tushirib o'rab chiqiladi. Qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylash tiriladi. Ip uchini bo'lak teskari tomonidan o'tkazib, ikki-uch qaviq bilan puxtalab qoyiladi.</p>		<p>Puxatamaning uzunligi 0,5-1,5 sm o'ram qaviqlarning zichligi 10 mm da 7-10 ta.</p>
14. Tugma qadash	<p>Tugma gazlamaga tirkakli yoki tirkaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirkakli qilib qadash gazlama bilan tugma orasida qaviq ishlaridan soliq iplar ustiga 4-5 marta ip o'rab tirkak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qoyiladi. Tugmani gazlamaga qadab (tirkaksiz) qadashda qaviq iplari to'rtlab 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.</p>		<p>Tirkaksiz 2-3 qaviq 4 teshiklida 6-8 qaviq 2 teshiklida 4-5 qaviq temir ilgak petlya knopka larda 3-4 qiya qaviq.</p>

15. Temir ilgak, izma va knopkalar	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 knopka larni maxsus mashinalarda tikish mumkin.		petlya va knopka lar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko'zi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi
------------------------------------	--	--	---

TEST SAVOLLARI (1-ilova)

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

2.3 BEZAK TURLARI. BUFLARNI TIKISH.

Ishdan maqsad: Bezak turlari va ularni tikish usullari haqida ma'lumot berish hamda buflarni tikish ko'nikmalarini shakllantirish

Egallanadigan ko'nikmalar:

- piston va munchoqlarni tikish;
- suv chok usulidagi munchoqlarni tikish;
- iroqsimon usuldagi munchoqlarni tikish;
- buflarni tikish;
- vafli tikish.

Egallanadigan bilimlar:

- piston va munchoqlarni tikish texnologiyasi;
- suv chok usulidagi munchoqlarni tikish texnologiyasi;
- iroqsimon usuldagi munchoqlarni tikish texnologiyasi;
- turli ko'rinishdagi buflarni tikish texnologiyasi;
- turli ko'rinishdagi vafilarni tikish texnologiyasi.

KERAKLI O'QUV JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul;
- dazmol;
- maxsus yo'rmash mashinalari;
- tikilgan bezak namunalari.

Bitta talaba uchun:

- texnologik xarita;
- sidirg'a va guldor gazlamalar 50 x 80 mm;
- yelimli qotirma;
- turli raqamli ignalar, jilka ip;
- munchoqlar;
- har xil rangdagi muline iplar;

Piston va munchoqlar bilan bezash

Bezak turlari juda ko'p bo'lib amaliy san'atning bir bo'lagi sifatida asrdan asrga o'tib bizning kungacha yetib kelmoqda. Bezak turlari davrlar o'tgan sari mukammallashib o'zgarib boradi. Ayrim bezaklar faqat bir millatga xos bo'lsa, boshqasi barcha millatlarda uchraydi va faqatgina ba'zi jihatlari bilan farq qilishi mumkin. Bunday bezaklar kiyimlarni yoki uy-ro'zg'or buyumlarini bezatishda qo'llaniladi.

Bezaklarga kashta, zardo'zik, munchoqlar bilan bezash, buflar va hok.ni misol keltirish mumkin.

Kashta tikish san'atining ko'p asrlik tarixi mavjud bo'lganligi kabi munchoq va pistonlarni tikish usuli ham avloddan-avlodga o'tib, hozirgi kungacha saqlanib qolgan.

Biror bir narsani tikishdan oldin, uning umumiy badiiy yechimini oylab ko'rish, bezakning, undagi ayrim bo'laklarning buyum yuzasiga qanday joylashtirishni, elementlarning nisbatlarini qanday rangda tikishni, ya'ni kompozitsiya tushunchasiga kiradigan hamma narsani aniqlab olish kerak.

Kompozitsiya xarakteri ko'proq rasmga naqshdagi alohida elementlar yoki element gruppalarining qonuniy almashinishiga bog'liq bo'lib, bu kompozitsiyaning ifodali bo'lishiga, aniq idrok etilishiga yordam beradi.

Buyumning butun yuzasi yoki biron qismi naqshli munchoq bilan bezatilishi, buyumning yuzasi bo'ylab ba'zi naqsh mativlari sochilgan bo'lishi mumkin.

Piston va munchoqli naqshni tuzishda geometrik shakllar (uchburchak, kvadrat, yulduzcha, aylana va h.klar) dan, shuningdek to'lqinsimon siniq chiziqlar, spiralardan, o'simlik motivlari (barglar, gullar, shohlar, daraxtlar) dan shuningdek umumlashgan odam qiyofasidan foydalanish mumkin. Ba'zan bezakda motivlar qaytarilmaydi. Bezak simmetrik va assimetrik asosda tuzilishi mumkin. Bunday bezak ham naqshli bo'ladi.

Piston va munchoqlar bilan bezash rang bilan chambarchas bog'liqdir. Munchoqlarni tanlashda iplarni, ranglarning uyg'unlashuvini va ular bir-biriga qanday ta'sir etishini bilish zarur. Buning uchun loaqal ranglarning asosiy xususiyatlari va o'zaro ta'siri-ranglarning uyg'unligi, ularning bir xil tushishi bilan qisqacha tanishib chiqish zarur. (2.3-rasm)



2.3-rasm. Pistonlar bilan kiyimlarni bezatish

O'zaro mos ranglarni tanlashda berk spektr qatori ranglaridan iborat ranglar doirasi asos qilib olinadi.

Ranglarni uyg'unlashtirish uchun ranglar doirasining 1/4 qismi ichidagi bir-biriga yaqin rang turlarini (turdosh ranglar mosligi), masalan, sariq bilan sarg'ish –

yashil rangni olish mumkin. Uchta kontrast ranglar (yoki ularning turlari) birga qo'shilishi chiroyli original chiqadi. Bu ranglar – ranglar doirasi, ichiga chizilgan, teng tomonli yoki teng yonli uchburchaklarning uchida yotgan ranglardir.

Rang tanlashda uning yana bir xususiyatini esda tutish kerak, rang buyumning shaklini yoki katta-kichikligini o'zgartirib ko'rsatishi mumkin. (2.4-rasm)

Piston va munchoqlarni tanlash, ular rangini xillash buyumning nimaga mo'ljallanganiga, gulning kattaligi va qanday joylashishiga bog'liq bo'ladi.



2.4-rasm.piston va munchoqlar bilan bezash.

Kashta va munchoqlarni tikish uchun asboblari va moslamalar

Qo'lda piston va munchoqlarni tikish uchun juda oddiy asboblari kerak. Bular maxsus ingichka igna, angishovna, qaychi, santimetr, o'tkir uchli dukcha, kergi, flizilin yoki dublirin.

Gazlama va ip tanlash

Bezaki tikish uchun gazlama bilan ip buyumning nimaga mo'ljallanganligiga, bezakning xarakteriga va tikish usuliga muvofiq tanlanadi. Oq tekis chokni ip tortimlarini tikish uchun 80 raqamli ip ishlatiladi. Iplar pishiq, tekis, yorug'lik va suvga chidamli bo'lishi kerak. Ipning pishiqligi qo'l bilan tortib tekshiriladi, yaxshi ip darrov uzilmay cho'zilishi lozim.

Asosan piston va munchoqlarni tikishda jilka iplardan foydalaniladi. Bu ip juda mustahkam bo'lishi bilan bir qatorda munchoqlar teshigidan o'tishi oson kechadi.

Kiyim-kechaklar (bluzka, ko'ylaklar) ga ularni bichishdan oldin yoki ularning bichilgan bo'laklariga bezakni tikib olish eng qulaydir.

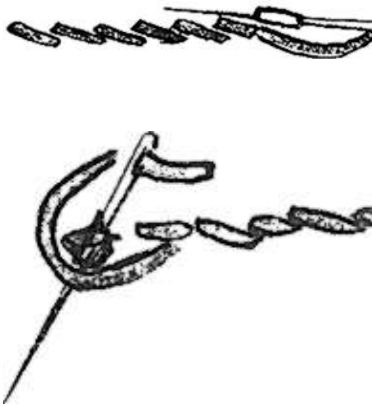
Bichishdan oldin tikishda kiyim bo'laklarining konturlari andaza boyicha belgilab chiqiladi, keyin bezak ko'chiriladi va tikilaveradi.

Oson bezaklarni tayyor kiyimga tikish mumkin. Bunda gazlama tagiga, qattiq qog'oz yoki taxtacha qoyib, unga kashta guli ko'chiriladi va piston, munchoq, toshlar ko'zlar bilan to'ldiriladi.

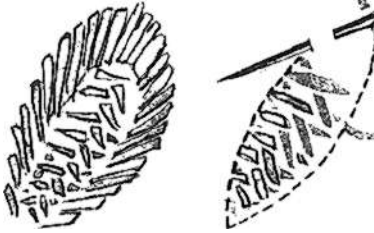

2.2 jadval

PISTON VA MUNCHOQLAR BILAN BEZASH» BOYICHA

TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1.Suv chok usulida bezash.	Nina, jilka, ip, kergi..		<p>Bu chokni chapdan o'ngga tomon o'zidan oldinga qaratib yo'naltirib tikish mumkin. Bir-biriga zich joylashgan munchoq lardan iborat. Suv chok usulida munchoqli bezak tikayotgan ip doim bir tomonda-chapdan o'ng da bo'lishi kerak. Tikayotganda ip yo'nalishi ni o'zgartirib bo'l maydi, chunki chok tuzilishi o'zga rib, munchoqlar tartibsiz bo'lib ketishi mumkin.</p>

<p>2.Iroqsimon chokda bezash.</p>	<p>Nina, jilka ip, kergi, qaychi, munchoq.</p>		<p>Bunda bezak gulning goh u, goh bu tomoniga navbatma-navbat ignaga 1 ta yoki 2 ta munchoq keltirib igna sanchiladi. Qaviqlar chapdan o'ngga tomon joylashti rilib boriladi. Gazlamaga igna sanchilgan joylar oralig'i bir xil bo'lishi kerak. Yo'lning o'rtasi bo'ylab munchoqni qaviqlar cha lishib boradi. Har bir yangi qaviq oldingi qaviq ustiga tushadi. Ixtiyoriy konturli kashta gullarda mayda yaproqlar, gul o'zaklar iroqsimon chok bilan tikiladi. Naqsh guli ning hammasini tikishda ham shu chok ishlatiladi. Agar katta aylana bo'lsa, aylana bo'ylab igna sanchil gan joylarning oralig'i ki chik aylana chizig'i bo'ylab sanchilgandagi oraliqdan uzunroq bo'lishiga ahamit berish kerak, yoki mun choq lar soni ko'paytiriladi.</p>
<p>3.Terma chok usulida bezash.</p>	<p>Nina, ip, munchoq, qaychi, piston.</p>		<p>Bunday chok usulidan foydalanilgan holda o'rtacha uzunlik dagi mun choqlar bilan ayollar pidjak yoqa, yeng va bort qismla rini bezash mumkin. Terma choklar gorizontal yoki</p>

			<p>vertikal qaviqlar gruppasi dan iborat bo'ladi. Geometrik bezaklar ipli igna gul bezakning bir chetidan ikkinchi chetiga bir gal chokdan o'ngga, bir gal o'ngdan chapga harakatlantirib tikiladi. Bezakka muvofiq bitta qaviq tikib, bitta tikilmagan joy tashlab, yana bitta qaviq tikiladi, har bir qaviq yirikligida ignaga munchoq kiydiriladi. Unda asosiy naqsh bezaklari chizilgan kontur bo'ylab suv chok bilan tikiladida kontur ichidagi motivlarni terma chok usulidagi munchoqlar yoki pistonlar bilan tikib to'ldiriladi.</p>
<p>4.Sanama tekis chok usulida bezash.</p>	<p>Nina, ip, qaychi, kergi, munchoq.</p>		<p>Sanama tekis bezak chok gazlama ipini sanab, munchoqlar yumshoq ipda bir-biriga zich joylashgan qaviqlar bilan gazlama mani tarang tortmay tikiladi. Gazlamaga birinchi qaviq tushi rib, shu qaviq yonidan ignani chiqarib, ikkinchi munchoq kiydirib tushiriladi va h.k. Qaviqlar har xil to'ng'ri gorizontal va vertikal, qiya (og'ish darajasi). Yo'nalgan</p>

			bo'lishi mumkin. To'g'ri tekis chokda qaviqlar gazlama ipi bo'ylab joylashadi. Qiya qaviqlarda o'ngga yoki chapga og'gan bo'ladi. Archasimon tekis chok qaviqlari diogonal bo'ylab joylashadi. Sanama tekis chok motivi tikilgan munchoqlar odatda geometrik xarakterda (yo'l-yo'l, uchburchak va h.k.) bo'ladi.
--	--	--	--

Test 3(ilova)

Buf namunalarini tikish.

Buf namunalarini tikish uchun kerakli asboblari:

- mato;
- bo'r;
- igna;
- mato rangiga mos;
- chizg'ich;

Buflar qo'lda yoki mashinada tayyorlanishi mumkin.

Qo'lda tayyorlanadigan buflar detaldan teskari tomonidan nuqtalar yoki chiziqlar tarzida belgilab olinadi.

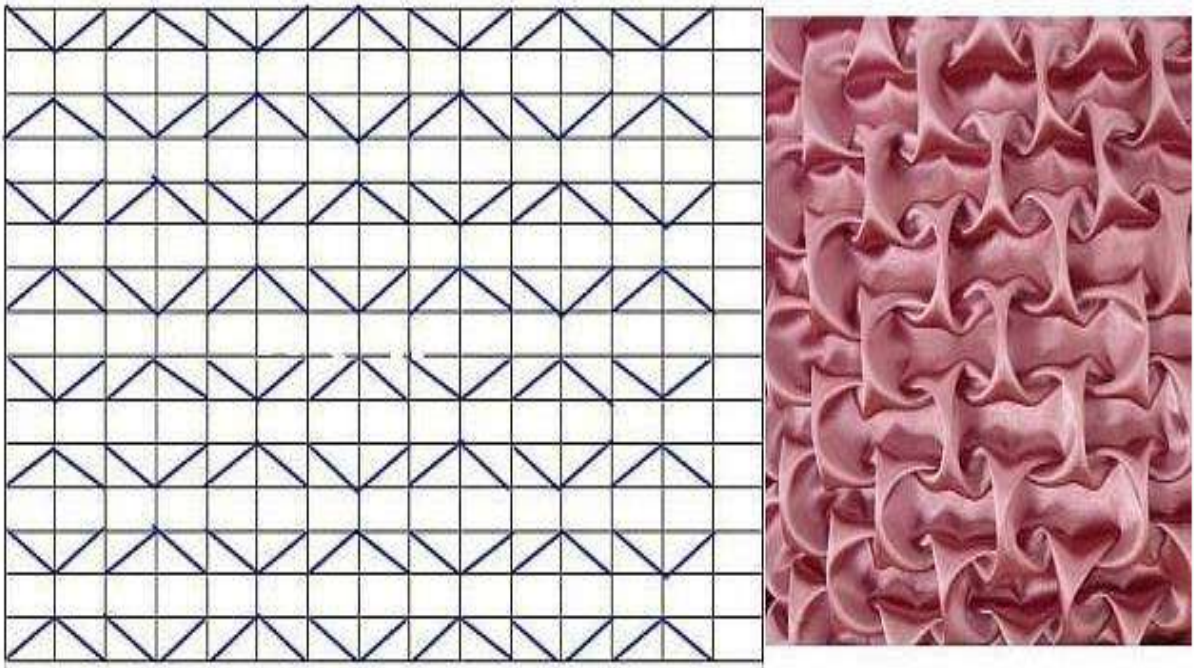
Buf qatorlari orasidagi masofa 0,8—1 sm, nuqtalar orasidagi masofa 0,5 sm bo'lishi zarur.

Mashinada tayyorlanadigan buflar oddiy va shurli bo'lishi mumkin. Oddiy buflar hosil qilish uchun detaldan parallel chiziqlar belgilab olinadi. Bu chiziqlarning soni va orasidagi masofa modelga bog'liq. Detal belgilangan chiziq

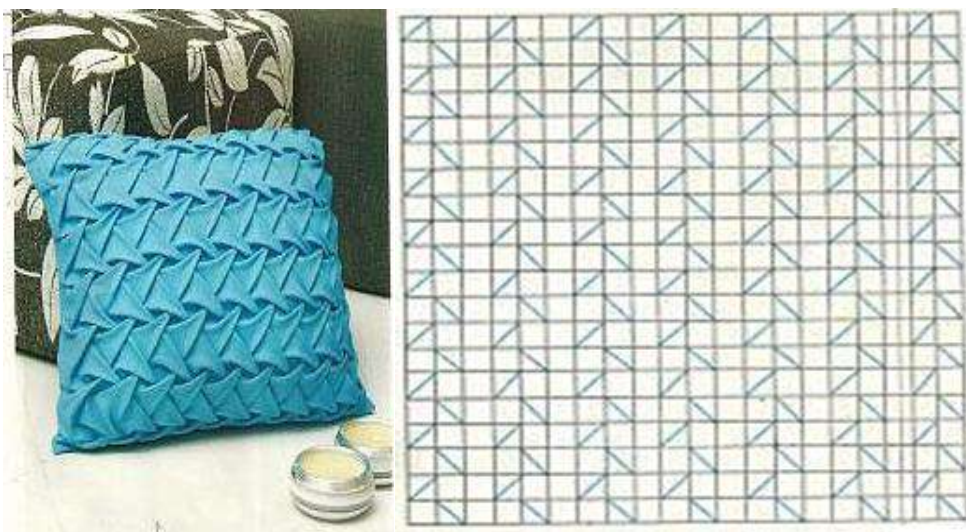
bo'yicha yoki chetlariga parallel qilib maxsus tepkili, bir yoki ikki ignali mashinada tikiladi. Agar maxsus tepki bo'lmasa, detal belgilangan chiziq bo'yicha o'ngidan bo'sh baxyalar bilan tikiladi. Ustki iplaming uchi detaining teskarisiga chiqariladi va baxyalarni taranglab, burmalar hosil qilinadi. Burmalar bir tekis yoyib chiqiladi, iplaming uchi mahkamlab, tugib qo'yiladi. Buf baxyalarning uchlarida, detaining teskari tomonidan, 0,1 sm chuqurlikda mayda taxlamalar hosil qilib tikiladi. Barcha buf baxyalarining uchlari mayda taxlamalarning tikish choklariga kirishi zarur. Buflar cho'zilib ketmasligi uchun, asosiy gazlamadan bichilgan bo'lak ularning tagiga detal teskarisidan tanda iplarini buf baxyalariga parallel qilib qo'yiladi

Bufni tikish uchun matoning teskari tomoniga teng tomonli kataklar chiziladi. Kataklar ichida berilgan sxema bo'yicha igna yordamida ilib tikiladi. Ip rangi mato rangiga mos bo'lishi kerak. Teskari tomondan tikilganda ip matoning o'ng tomonida ko'rinmasligi kerak. (2.5-rasm)

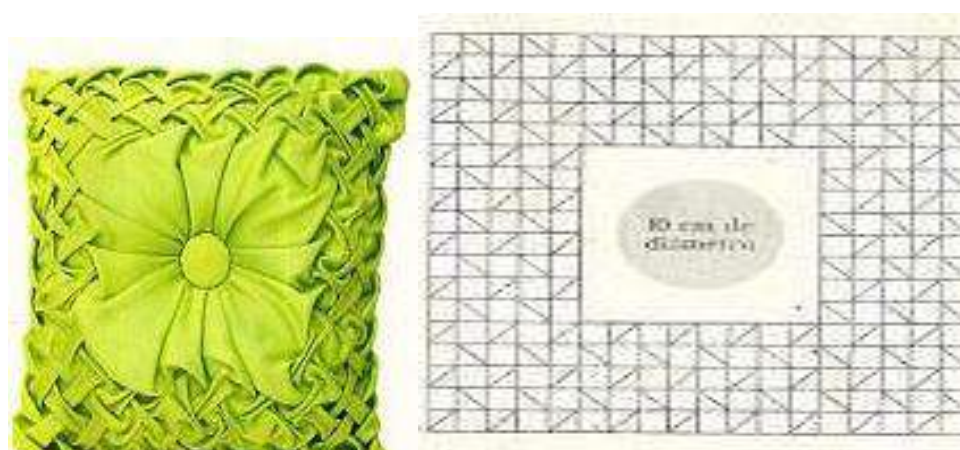
xxx- sxemasi



Archa-sxemasi



Savat-sxemasi



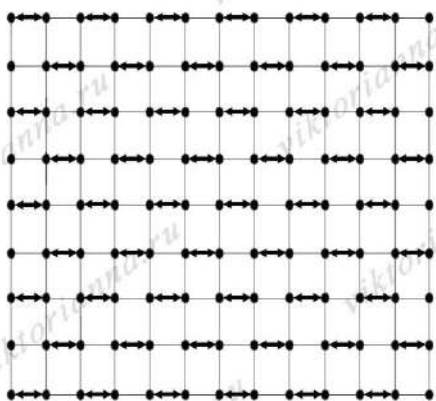
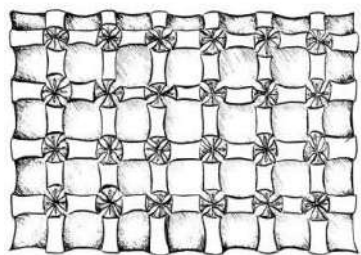
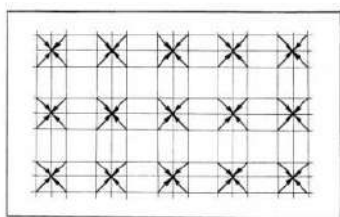
2.5-rasm. Buf sxemalari.

Vafli turlarining namunasini tikish.



Vafli turlarini kiyimlarda tikish XX-asrning 80-yillarida nihoyatda urfga kirdi. Vafli ham buf hisoblanib u faqatgina matoning o'ngida tikiladi. Vafli hozirgi kunda yana urfga kirib bormoqda. Vaflini kiyimda tikkanda matoning sarfini e'tiborga olish kerak. Vaflini tikish uchun matoning ongiga sxema nuqtalari

qoyiladi yoki kataklar chiziladi. Shu sxema boyicha mato rangidagi ip bilan tikiladi va biser yoki piston tikib mahkamlanadi. Vaflini turli matolarga tikish mumkin. Vafli turiga qarab mato sarfi ikki yoki uch baravar bo'lishi mumkin. (2.6-rasm)





2.6-rasm. Vafli sxemalari

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:1,2,3,4;

III BOB TIKUV MASHINALARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR, MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR

3.1 TIKUV MASHINASINING YARATILISH TARIXI. TIKUV MASHINALARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR.

Ishning maqsadi: Tikuv mashinalarining rivojlanish tarixi, tikuvchilik sanoatining rivojlanishi va tikuv mashinalari haqida ma'lumotga ega bo'lish.

Ishning vazifalari:

1. Tikuvchilik sanoatining rivojlanishi haqida ma'lumotga ega bo'lish;
2. Tikuv mashinalarining rivojlanish tarixini o'rganish;
3. Tikuvchilik mashinalari haqida malumot olish;

Mamlakatimiz iqtisodiyotida tub o'zgarishlar amalga oshirilishi, Respublika iqtisodiyoti asosan xom ashyo yo'nalishidan raqobatbardosh pirovard mahsulot ishlab chiqarish yo'lga izchil o'tayotganligi, mamlakat eksport salohiyati kengayayotganligi ishlab chiqarishning har bir sohasi oldiga yangi vazifalarni qo'ydi. Jumladan, tikuvchilik sanoatini rivojlantirish, xalqimizni yuqori sifatli, chiroyli kiyimlar bilan ta'minlash yengil sanoat xodimlari oldida turgan muhim vazifalardandir. Albatta, bu vazifalarni bajarish uchun tikuvchilik mahsulotlarini ishlab chiqarish hajmini oshirish, ularning sifatini yaxshilash, yangi yuksak samarali texnikaga ega bo'lgan korxonalarni yaratish kerak bo'ladi. Hozirgi paytda Vatanimiz tikuvchilik korxonalari fan-texnikaning oxirgi yutuqlari asosida ishlab chiqarilgan jihozlar bilan to'ldirilmoqda. Mashina va uskunalarni xilma-xil moslamalar bilan jihozlash orqali texnologik jarayonlarni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish davom etmoqda.

Ishlab chiqarishning tayyorlov va bichish bo'limlaridagi ishlarni mexanizatsiyalashtiradigan mashina, mexanizmlar va tashish qurilmalari kompleksi ishlab chiqilmoqda. Gazlamalarning nuqsonini aniqlaydigan, bo'yi va

enini aniq o'lchaydigan yangi mashinalar joriy qilinmoqda. Tikuvchilik buyumlarini loyihalash matematik asosda rivojlantirilib, elektron hisoblash mashinalaridan foydalanish mumkin bo'ldi. Kiyim qirqimlarini lazer nurlari, ultratovush, yuqori chastotali elektr uchkunalar bilan bichishda dasturlashtirilgan elektron boshqaruv sistemalaridan foydalanilmoqda.

Bir vaqtning o'zida bir nechta texnologik jarayonni bajarish imkonini beradigan tikuv mashinalari keng qo'llanilmoqda.

Hozirgi vaqtda tikuv buyumlarini kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishga oid quyidagi ishlar olib borilmoqda va tadqiqotlar o'tkazilmoqda:

- kiyim qirqimlarini tikish jarayonida yordamchi va qo'lda bajariladigan ishlarda yarim hamda to'la avtomatlashtirilgan maxsus mexanizmlarni joriy etish;

- bichilgan detallarni tikish joyiga etkazib beradigan va tikilgan detalni mashinadan olib, keyingi jarayonga uzatib beradigan avtomatik uzatish mexanizmlarini ishlab chiqish;

- elektron boshqaruvli va tikish sifatini nazorat qilishga mo'ljallangan avtomatik qurilmali tikuv mashinalarini ishlab chiqarishga joriy etish;

- kiyimlarning asosiy detallarini tikishga mo'ljallangan maxsus qurilmalar va mashinalar kompleksini ishlab chiqish;

- buyumlarga issiqlik va namlik bilan ishlov berishni avtomatlashtirish va nazorat qilish;

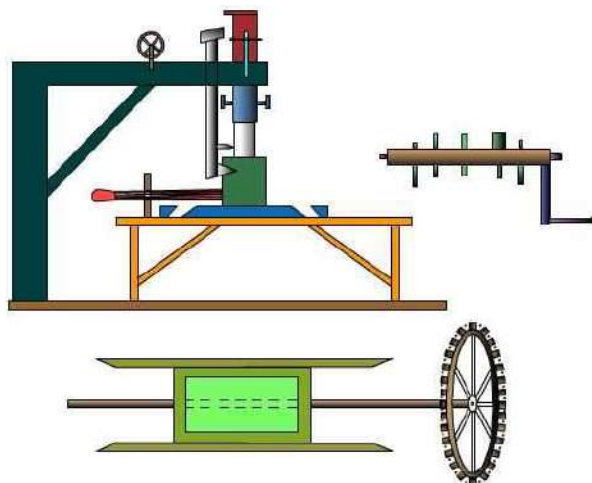
- bir vaqtda bir nechta ishni bajaradigan maxsus mashinalarni va kichik mexanizatsiyalashtirilgan komplekslarni ishlatish.

Tikuv mashinalarining yaratilish tarixi

Tikuv mashinasining dastlabki loyahasini XV asr oxirlarida Leonardo da Vinchi taklif qilgan. Oradan bir asr vaqt o'tib, inglizlik Uilyam 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 xam bir qator firmalarda qo'lda bajariladigan qaviqlarga o'xshash baxya hosil qilib tikuvchi mashinalar ishlab chiqarilmoqda. Bu mashinalar teri mahsulotlari, poyafzal va qo'lqoplarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularning ishlash prinsiplari K. Veyzental va T.Sent ixtirolariga asoslangan. 1790 yili Angliyada teri mahsulotlarini tikadigan mashina uchun Tomas Sentga patent berilgan. Mashina qo'lda yurg'izilar, poyafzal detallari xam igna tagida qo'lda surilib turilardi (3.1-rasm). Bu mashina konstruksiyasi uncha murakkab bo'lmasada, unda ilgari qaytma harakatlanuvchan ignayuritgichi, gorizontallik igna plastinasi, baxya uzunligini o'zgartirish va gazlamani surish qurilmalari mavjud bo'lgan.

1829 yili fransuz Bartolomeya Timone yuqoridagi mashinalardan mukammalroq bir ipli zanjirsimon baxyalik tikuv mashinasi asosida harbiy kiyim tikishga mo'ljallangan 80 ta tikuv mashinasini yaratgan.



3.1-rasm. 1790 йили Томас Сент томонидан яратилган дастлабки тикув
машинаси

1834 yili Amerikalik Uolter Xant ustki va ostki iplar qo'llanilgan birinchi moki baxyalik tikuv mashinasini yaratgan. Bu mashinada ostki ipni tarangligini sozlash qurilmasi bo'lmaganligi sababli, sifatli baxyaqator olish imkoni yo'q edi. 1843 yili Amerikada Bendjamin Bin tomonidan yoysimon shakldagi ignalik tikuv mashinasi yaratilgan. 1845 yili AQSH da Ellios Xou moki baxyalik tikuv mashinasi uchun patent oldi. Bu mashinada gazlama vertikal tarzda suruvchi richag

ildirgichlariga sanchib qo'yilar va faqat turli yo'nalishda surilar edi. Uning bukik ignasi gorizental tekislikda harakatlanar, to'quv stanogi mokisiga o'xshash mokisi esa ilgarilanma-qaytma harakatlanar edi. Bulardan keyingi kashfiyotchilar tikuv mashinalarini yanada takomillashtirdilar. A.Vilsonning (1850 yil), I.Gibbsning va I.Zingerning (1851 yil) dastlabki mashinalarida igna vertikal harakatlanar, tepki bilan bostirib qo'yilgan gazlama esa gorizental 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 baxiyali tikuv mashinasini yaratdilar. Bu mashinada ustki ip vertikal ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan to'g'ri ignadan, ostki ip esa gorizental harakatli bukik ignadan uzatilar edi. 1858 yili "Vilkokk - Jibss" firmasi aylanma harakatlanuvchan ikki ipli zanjirsimon baxiyali tikuv mashinasini ishlab chiqara boshladi. Shu davrdan boshlab ingliz Tomas Eyt, germaniyalik Villi Pfaff va Deton Nauman, shved Xuskvarno va boshqalarning tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi, 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 asrning 30-50 yillarida AQSH, Buyuk Britaniya, Germaniya va Fransiya davlatlaridan tikuv mashinalariga 30 dan ortiq patent olingan va katta hajmda ishlab chiqarila boshlangan.

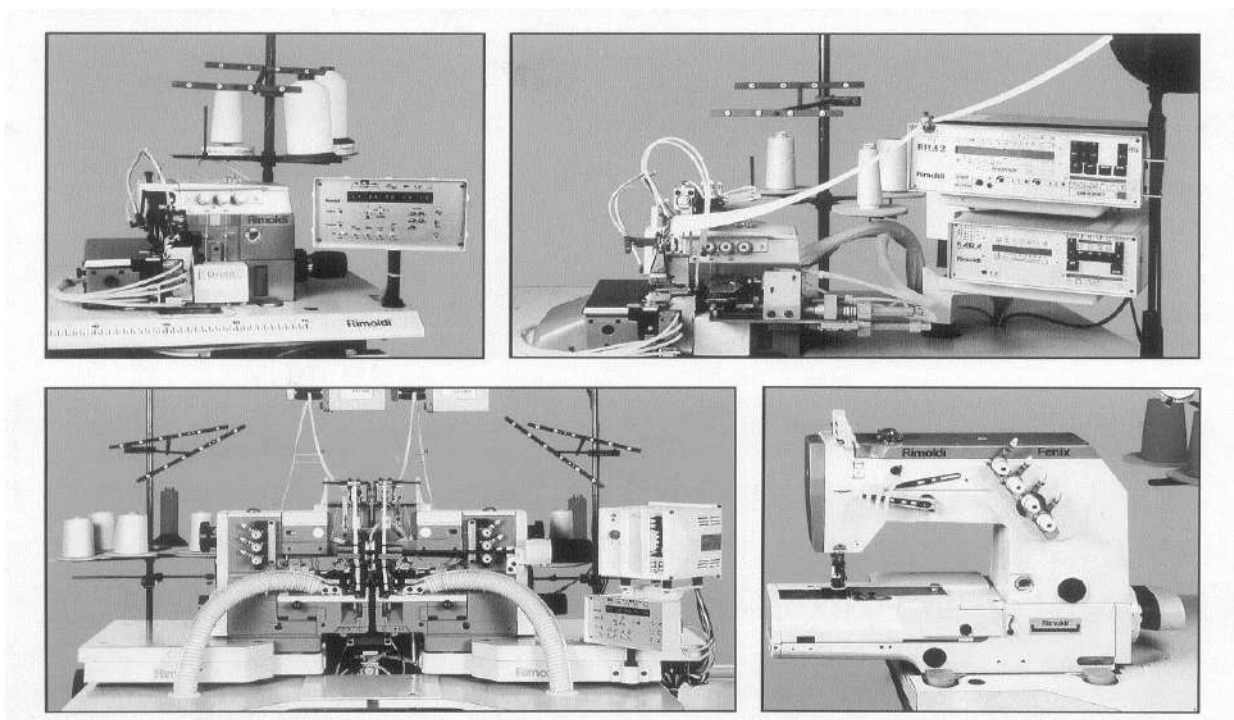
Jahon miqiyosida tikuvchilik mashinasozligi

Hozirgi vaqtda jahonda tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi 100 dan ortiq firma va korxonalar mavjud. Shulardan eng yirik firma va mashinasozlik korxonalari haqida to'xtalamiz. "Zinger" mashinasozlik firmasi tashkil qilinganidan hozirga qadar asosan teri va tikuvchilik mahsulotlarini tayyorlashga mo'ljallangan moki baxiyali maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab

chiqarayapti. "Shtrobel" (Germaniya) firmasining 200 dan ortiq turli tipdagi ko'rinmas chok hosil qilib tikuvchi mashinalari ko'p davlatlarda jumladan mamlakatimiz yengil sanoati korxonalarida keng qo'llanilmoqda. Zanjirsimon baxiyali tikuv mashinalari Amerikada "Yunion Spetsial", yarim avtomatik ravishda ishlaydigan tikuvchilik sanoati mashinalari esa "Riss" firmalarida ishlab chiqarilishi yo'lga qo'yilgan. "Rimoldi" (Italiya) firmasida ishlab chiqarilayotgan bir, ikki va ko'p ipli zanjirsimon baxiyali takomillashtirilgan, avtomatik boshqaruvli va murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi maxsus tikuv mashinalarida tikish sifatini nazorat qiluvchi elektron qurilmalar o'rnatilgan (3.2-rasm).

"Torrington" firmasida esa barcha ko'rinishdagi tikuv mashinalari uchun ignalar tayyorlanadi.

Keyingi 25-30 yil ichida Yaponiyada tikuvchilik sanoati mashinasozligi ancha rivojlandi. "Yamoto", "Juki", "Kansai Spetsial", "Seyko" firmalarida pnevmatik va elektron mexanikaviy qurilmali avtomatik va yarim avtomatik mashinalari, avtomatik boshqaruvli tizimlarni katta hajmda ishlab chiqaryapti.

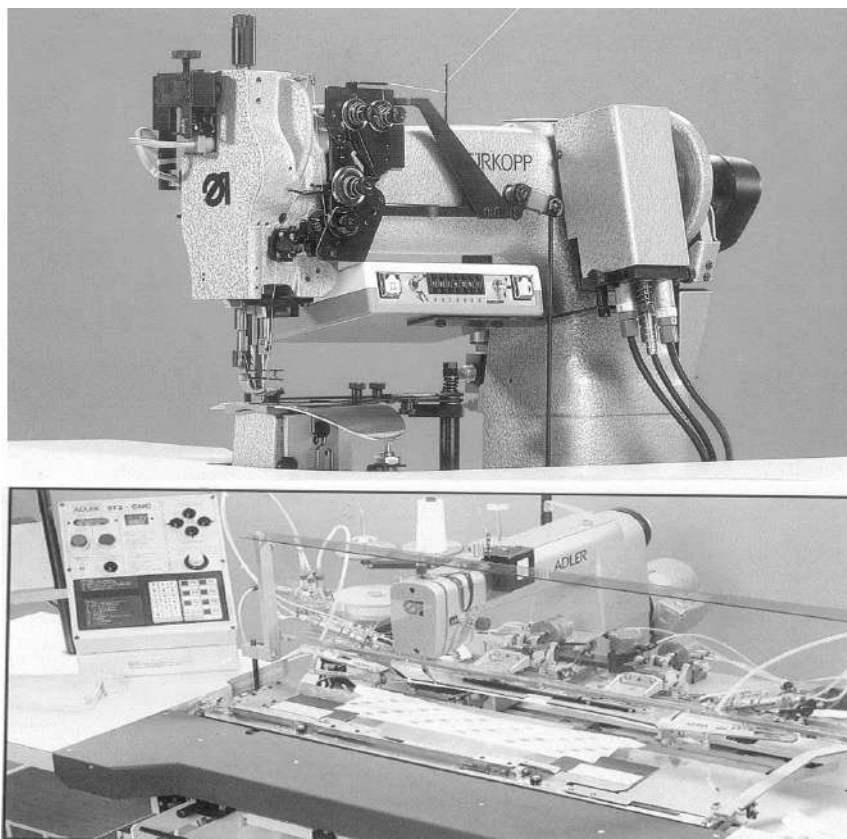


3.2-pacm. "Rimoldi" (Italiya) firmasi avtomatik boshqaruvli murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi tikuv mashinalari.

"Juki" firmasi zanjirsimon baxiyali yo'rmash-tikish mashinalari barcha turdagi gazlamalarni sifatli tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularda texnik va texnologik talablarga javob beruvchi qo'shimcha mexanizm va qurilmalar qo'llanilgan (3.3- rasm).

XIX asr oxirlaridan boshlab Germaniyadagi "Pfaff", "Adler", "Dyurkopp" firmalari poyafzal va kiyim tikishga mo'ljallangan moki va zanjirsimon baxiyali tikuv mashinalarini boshqa davlatlarga eksport qilmoqda. "Dyurkop-Adler" mashinasozlik firmasida avtomatik va yarim avtomatik tikuv mashinalari (3.4 - rasm), texnologik jarayonlar uchun hisoblash texnikali, elektron boshqaruv qurilmasi, mikroprotessor vositalaridan keng foydalanilgan ixtisoslashgan sistemalar ishlab chiqarilayapti.

"Tekstima" mashinasozlik birlashmasida maishiy va sanoat tikuv mashinalari, "Pannoniya" (Vengriya) mashinasozlik kombinatida tugma qadash, xalkqa hosil qilish yarim avtomatlari, bichish mashinalari va dazmollash uskunalari, "Minerva"



3.4- rasm. "Dyurkop-Adler" firmasi yarim avtomatik tikuv mashinasi

(Chexoslovakiya) firmasida asosan siniq baxyaqatorli tikuv mashinalari ishlab chiqarilmoqda. Podolsk (Rossiya) mexanika zavodi dunyo miqyosida taniqli mashinasozlik korxonasi hisoblanib, ishlab chiqaradigan ko'p turdagi sanoat tikuv mashinalari, yarim avtomatlari puxtaligi va uzoq muddatli ishlashi bilan aloxida o'rin egallaydi. "Rostov" mexanika zavodi yo'rmab tikish mashinalari sanoatimizda keng qo'llanilmoqda. Bundan tashqari "Toyota" (Yaponiya), "Bernina" (Shvetsariya), "Xuskvarno" (Shvetsiya) firmalarida ishlab chiqarilgan tikuvchilik sanoati mashinalar va jihozlariga talab ortib bormoqda.

Nazorat savollari:

1. Birinchi tikuv mashinasi qachon yaratilgan va u qanday ko'rinishdagi chok bilan tikar edi?
2. Zanjirsimon baxyali tikuv mashinalari asosan qaysi firma va zavodlarda katta hajmda ishlab chiqariladi?
3. Mamlakatimiz tikuvchilik korxonalarida qaysi firma va zavodlarda ishlab chiqariladigan tikuv mashinalari keng qo'llaniladi?
4. DLN-5410H-6-W/EC-321AK-34 tikuv mashinasi belgilari qanday tahlil qilinadi?
5. Tikuv mashinalari yaratish yoki takomillashtirish jarayonida qanday ergonomik talablar qo'yiladi?
6. "Pfaff" (Germaniya) firmasining 142-732/09-263/02-900/05 BS x 10 tikuv mashinasi belgilanishi qanday tahlil qilinadi?
7. Tikuv mashinasi qanday asosiy qismlardan tuzilgan?
8. Baxya hosil bo'lishiga qarab tikuv mashinalari necha turga bo'linadi?
9. Tezlik ko'rsatkichlariga ko'ra tikuv mashinalari qaysi guruhlarga bo'linadi?
10. Tikuv mashinalari vazifasiga ko'ra qanday guruhlarga bo'linadi?
11. Bolt va vintning bir-biridan farqi nimada? Ular qayerlarda qo'llaniladi?
12. Strukturaviy sxemalarni tuzish ketma-ketligi qanday?
13. Ichki va tashqi uzatmalarning tuzilishi jihatidan bir-biridan farqi nimada?

Foydalanilgan adabiyotlar

1 K.T.Olimov “Tikuvchilik korxonalari jihozlari va uskunalari ”

2 K.T.Olimov R.M.Rustamov R.X.Nurboev “Tikuv mashinalari”

3.2 MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR UCHUN ISH O’RNINI TASHKIL QILISH

Ishdan maqsad: Mashinada bajariladigan ishlar haqida tushunchaga ega bo’lish. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o’rnini tashkil qilishni o’rganish.

Ishning vazifalari:

1. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o’rnini tashkil qilishni o’rganish;
2. Mashinada bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalarni tanlashni o’rganish;
3. Mashinada bajariladigan ishlarning asosiy usullarini o’rganish;

KERAKLI O’QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR

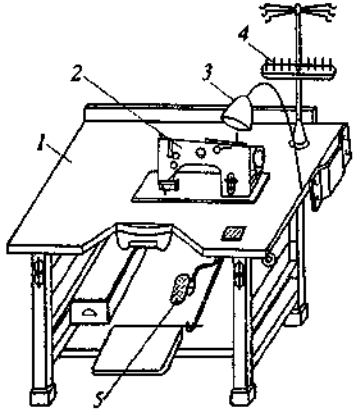
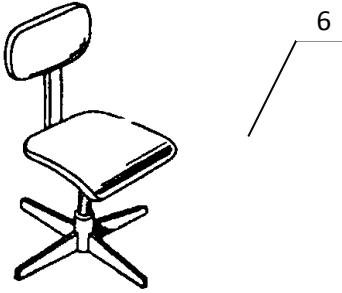
- tikuv mashinalari 1022-M kl
- kodoskop
- meyoriy hujjatlar (DTS)

Bitta o’quvchi uchun

- yo’l-yo’riq texnologik xarita
- tikuv mashinalarida ishlash uchun asboblarning 1 ta to’plami.
- 2 varaq oq qog’oz
- 4 ta gazlama parchasi 50x40 sm.
- W40; W80 iplardan 1 ta g’altak
- mashina ignalari
- chizg’ich, qaychi.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish

3.1. jadval

Ish o'rnini ta'minlash	Rasm
<p>1-elektrotarmog'iga ulangan stol. 2-stolga o'rnatilgan tikuv mashinasi kallagi. Stolning silliq yuzasiga zarur asbob va uskunalar qoyiladi. Stolda naychaga ip o'rash uchun maxsus moslama o'rnatilgan. Ish o'rni alohida taglik (stilaj) bilan jihozlanganishi mumkin.</p>	
<p>3-yoritgich. mahalliy yoritgich uchun ishlatiladi.</p>	
<p>4-g'altak ushlagich.</p>	
<p>5-tizza richagi. Mashina tepkisini stol tagidan oyoq bilan ko'tarish uchun mo'ljallangan.</p>	
<p>6-aylanma stul ishlovchiga aylanish, o'tirish balandligini rostlash va orqani tik tutish sharoitini yaratishi kerak.</p>	

Materiallarni tikish uchun oldin kerakli ip va unga mos igna tanlash kerak bo'ladi. Agar ip to'g'ri tanlanmasa, ba'zi turdagi tikuv mashinalarida baxya hosil qilish jarayonlarida ip o'rami ochilishi natijasida o'zining puhtaligini yo'qotishi mumkin. Shu sababli tikuv mashinasiga qoyiladigan talablarga mos holda ip tanlash kerak.

Baxyaqator chok boshlanishida va oxirida puxtalanadi. Chok boshlanishidagi baxyaqatorni puxtalash uchun uzunligi 10-15 mm baxyaqator yuritiladi-da, orqaga qaytarish richagi bosiladi, material orqaga qaytadi va xuddi oldingi baxyaqator chizig'i ustidan ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga nisbatan burchak hosil

qiladigan baxyaqatorlar yuritayotganda baxyaqator uzilib qolmasligiga va ignaning birinchi yuritayotgandagi oxirgi sanchig'i yangi baxyaqatorning birinchi sanchig'iga 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 baxyaqator yuritiladi.

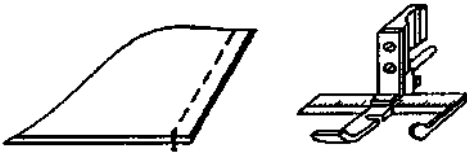
Tikuv mashinalari maxsus himoyalash qurilmalari bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Har bir tikuv mashinasida ishlayotganda tikuvchi qo'lga igna sanchilmasligi uchun tepkiga himoyalagich elementi o'rnatilgan. Tikuv mashinasida ishlayotganda quyidagi texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilish kerak. Mashinani ishlatishdan oldin ish o'rnini yig'ishtirish, yuritish tasma-sining to'siqlari, barmoqlarni igna teshishdan saqlovchi saqlagichlari borligini tekshirish kerak. Ish vaqtida qaychi va iplarni yuritish tasmasi yaqiniga qoyish yaramaydi. Ish tugagandan keyin hamma asboblarni maxsus qutichalarga solib qoyish kerak.

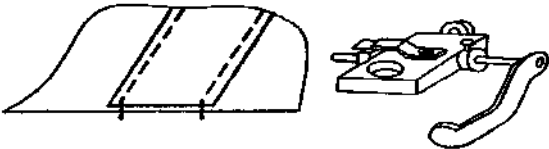


Siniq chiziqli baxyaqator tikayotganda mashina yurishini sekinlashtira borib, hosil bo'ladigan burchak cho'qqisida ignani gazlamadan chiqarmasdan turib pastki holatda qoldiriladi-da, mashina tepkisini sal ko'tarib, detalni ignada aylantiriladi.

Oval baxyaqatorlar mashina tezligini pasaytirib turib bajariladi-bunda detalni bir tekis aylantira borib, bo'rlangan chiziq bo'ylab yoki detal ziyiga parallel qilib baxyaqator aniq yuritiladi.

3.2. jadval

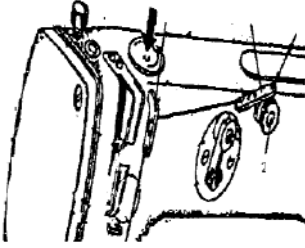
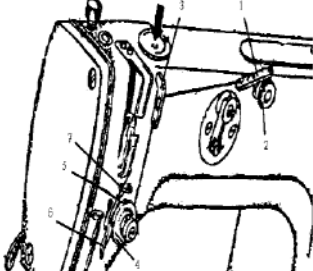
Mashina choklari uchun moslamalar

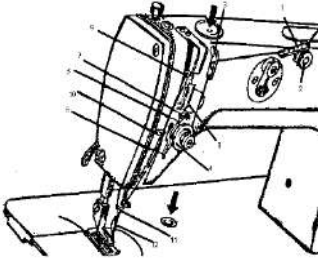
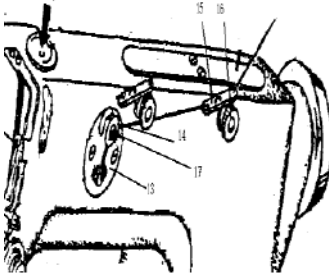
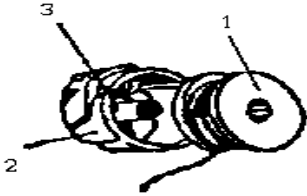
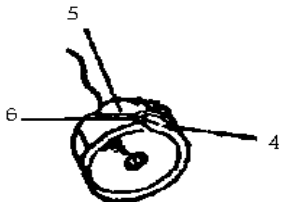
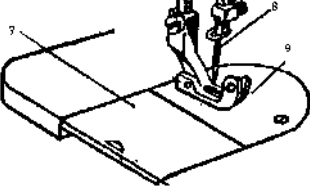
Moslama turi	Rasm
1022 kl va 97 kl mashinalarida bo'laklar chetini berilgan kenglikda biriktirish uchun qo'zg'alma yo'naltirgich chizg'ichli tepki	


Yordamchi ko'klashsiz bezak choki berish uchun chizg'ichli tepki	
97kl mashinalarida yordamchi ko'klashsiz bo'laklar qirqimini qaytarish uchun tepki	
Kiyim bo'laklari qirqimini mag'izlash uchun moslama	

3.3. jadval

**«MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR» UCHUN
TEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Mashina mexanizmlari	Rasm	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1.1022-M rusumli tikuv mashinasiga ustki ipni taqish	1-ip yo'nal-tirgich; 2-taranglik qo'shimcha rostlagichi; 3-ip yo'nal-tirgich;		Ip g'altak tutgichdan boshlab ip yuqoridan pastga ip yo'nal tirgichning o'ng teshigidan o'tka ziladi, taranglik qo'shimcha rostlagichining shaybalari orasi dan soat mili harakati yo'nali shida aylantirib, pastdan yuqori ga, chapga, birin-ketin ip yo'nal tirgichning uchta teshigidan va ikkinchi ip yo'nal tirgichning uchta teshigidan o'tkaziladi.
2.1022 M rusumli tikuv mashinasiga ustki ipni taqish	4- ustki ip taranglagich; 5- ip tortgich prujina; 6—ip yo'naltirgich burchaklik; 7-ip yo'naltirgich		Ip soat mili harakati yo'nalishida ustki ip taranglagichning shayba lari orasi dan aylantiriladi, ip uchi ip tortgich prujina orqasiga o'tkaziladi, pastdan yuqori tomon ip yo'naltirgich burchaklik atrofi dan aylantirib, ip yo'nal tirgichga taqiladi.

3.1022 M rusumli tikuv mashinasiga ustki ipni taqish	8-ip saqlagich skoba; 9-ip tortgich; 10-11-ip yo'naltirgich; 12-igna.		O'ngdan chap tomonga ip saqla gich skoba tagidagi ip tortgich ning teshigiga kiritiladi. Ipni yuqoridan pastga ip yo'naltirgich lari orqali o'tkazib, chapdan o'ng ga tomn igna ko'zi ga taqiladi.
4.1022 M rusumli tikuv mashinasida ostki ipni naychaga o'rash	13-ipni avtomatik o'ragich; 14-naycha; 15-ip yo'naltirgich; 16-taranglash qo'shimcha rostlagichi		Ostki ipni avtomatik o'ra gich yordamida naychaga o'raladi. Ip yo'naltirgiching o'ng teshigiga kiritiladi, taranglash qo'shimcha rostla gichining shaybalari orasi dan o'tkaziladi, so'ngra past dan yuqoriga ip yo'nal tirgichning uchta teshigidan o'tkaziladi-da soat mili hara katiga qarshi yo'nalishda aylantirib naychaga bir necha marta o'raladi. Shpin delni salgina bosib unga naycha kiydiriladi.
5.1022-M rusumli tikuv mashi nasida ostki ipni taqish	1-naycha; 2-naycha qalpog'i; 3-kovak sterjeni.		Ostki ipni mokiga qoyishda (taqishda) naychani o'ng qo'lga olib, chap qo'lda turgan naycha qalpog'ining kovak sterjeniga kiydiriladi.
6.1022-M rusumli tikuv mashi nasida ostki ipni taqish	4-oyiq; 5-plastinasi- mon prujina; 6-prujina tilchasi		Ip uchini naycha qal pog'idan oyiqqa kiritib, plasti nasimon prujina tagiga olib kelinadi-da. Uning tilcha sining orqasiga o'tkaziladi.
7.1022-M rusumli tikuv mashi nasida ostki ipni taqish	7-surilma plastina; 8-igna; 9-igna pastinasi		Surilma plastina chapga suriladi va maxovik g'ildi ragini aylan tirib igna ko'ta riladi, bunda tepki ham ko'tarilgan bo'lishi lozim.

<p>8.1022-M rusumli tikuv mashi nasida ostki ipni taqish</p>	<p>10-naycha qalpog'i qulfchasining plastinasi; 11-naycha tutgich; 12-naycha tutgich sterjeni; 13-naycha qapog'ining qirqimi.</p>		<p>Naycha qalpog'i qulfcha sining plastinasini chap qo'l barmog'i bilan chap tomonga tortib, surilma plastina devorlari bilan igna plastinasi orasidagi oraliqdan naycha qalpog'ini naycha tutgichning sterjeniga kiydiriladi. Bunda naycha qalpog'ining qirqimi yuqori tomonga qarab turishi kerak. Plastina ostki ipni qisib qolmaganligini va uni sterjen qanchalik zich yopib turganligini tekshirib qoyiladi.</p>
--	---	---	--

Test 2 (ilova)

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 5,6;

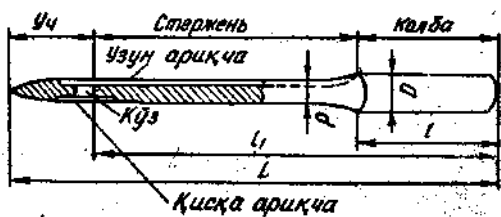
3.3 MASHINAGA IGNA VA IP TANLASH.

Ishdan maqsad: Mashinaga igna va ip tanlashni o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Mashina uchun igna tanlashni o'rganish;
2. Mashina uchun ip tanlashni o'rganish;

Materiallarni tikish uchun oldin kerakli ip va unga mos igna tanlash kerak bo'ladi. Agar ip to'g'ri tanlanmasa, ba'zi turdagi tikuv mashinalarida baxya hosil



3.5.rasm. Tikuv mashinasu ignasi

qilish jarayonlarida ip o'rami ochilishi natijasida o'zining puhtaligini yo'qotishi mumkin. Shu sababli tikuv mashinasiga qoyiladigan talablarga mos holda ip tanlash kerak.

Igna - tikuv mashinasining asosiy ishchi organlaridan biri bo'lib hisoblanadi. Hamma mashina ignalari gazlamani teshib, ustki ipni igna plastinasi ostiga olib o'tish va ustki ipdan halqa hosil qilish uchun xizmat qiladi. (3.5.rasm).

Igna o'zgaruvchan kesimli po'lat sterjen ko'rinishida bo'lib, unda kolba, qisqa va uzun ariqchali sterjeni, ko'zi va materialni teshib o'tadigan uchi bo'ladi. Ignaning ko'ziga ustki ip o'tkaziladi. Uzun ariqcha esa ustki ipni ishqalanishdan saqlaydi. Sterjen kesimining shakliga, uchining charxlanishiga va kolbasining tuzilishiga qarab ignalar maxsus raqamlar bilan belgilangan. Bundan tashqari, kolbaning diametri, uzunligi, ignaning umumiy uzunligi, ko'zining ustki chetidan kolbaning oxirigacha bulgan masofa, ariqchalarning sterjenda joylashish holati xam hisobga olingan. Ignalar to'g'ri va yoysimon ko'rinishlarda bo'ladi. Ignaning uzunligi va ish yo'li orqali tikuv mashinasining konstruktiv parametrlari aniqlanadi.

3.4. jadval

**Tikiladigan gazlamalarga muvofiq tavsiya etiladigan
ip va igna raqamlari**

Gazlama va materiallar	Iplarning shartli (savdodagi) raqami				Igna raqamlari
	Oliy iplar	Lavsan iplar	Kapron iplar	Ipak iplar	
Erkaklar ko'ylagi uchun viskoza shoyi	60			65	75-91)
Lavsanli shoyi	80	22 L (90/2)		65	75-90
Kapron tipidagi sintetik gazlama	80			65	75-90
Sof junli yengil, lavsanli jun	50	33 L (90/3)		33	85-1!0

Lavsanli	60	22 L		65 a	85-110
Shtapel va ip gazlama	80	22 L (90/2)		65	85-110
Komvol jun va mayin jun	40	33 L	50 k	33 a	85-130
Movut	50	33 L (90/3)		33	85-130
	60	22 L		65 a	85-130
	80	22 L		65	85-130
Drap, bobrik, tukli jun	30	60 L (34/2)	50 k	18	90-130
Gazlama	40	33 L	50 k	33 a	90-130
Dag'al movut, plashbop shoyi, bir tomoni rezinalangan material, sun'iy mo'yna	60	22 L		65 a	90-130
Ko'p qavatli gazlama	10	90 L (34/3)	13 k	13a	130- 210
Og'ir gazlama		90 L (34/3)	13 k	13	130- 210
		90 L (34/2)	51 k	18	130- 210

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. Tikayotgan detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.

Nazorat savollari:

1. Mashina uchun igna tanlashda nimalarga e'tibor berish lozim?
2. Ignaning tuzilishini aytib bering.
3. Mashina ip tanlashda nimalarga e'tibor berish lozim?

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 5,6;

3.4 MASHINA CHOKLARI (BIRIKTIRMA, ZIY VA BEZAK CHOKLAR).

Ishdan maqsad: Mashina choklari (biriktirma, ziy va bezak choklar) ni turlari va ularni tikishni o'rganish.

Ishning vazifalari:

1. Mashina choklari turlari haqida a'lumotga ega bo'lish;
2. Biriktirma, ziy va bezak choklarini tikishni o'rganish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR

- tikuv mashinalari 1022-M kl
- kodoskop
- meyoriy hujjatlar (DTS)

Bitta o'quvchi uchun

- yo'l-yo'riq texnologik xarita;
- tikuv mashinalarida ishlash uchun asboblarning 1 ta to'plami;
- gazlama parchaari;
- W40; W80 iplardan 1 ta g'altak;
- mashina ignalari ;
- chizg'ich, qaychi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turli bo'ladi: **birlashtiruvchi chok** kiyim detallarini birlashtirishga, **ziy chok** detallarini ishlashga va qirqimlarini titilib ketishidan saqlashga, **bezak chok** kiyim detallarini bezatishga xizmat qiladi.

Birlashtiruvchi choklar (3.6-rasm) . quyidagilardan iborat: **biriktirma chok, yorma chok, qo'yma chok, bostirma chok, ichki chok, tutashtirma chok, qo'sh chok.**

Biriktirma chok — eng ko'p tarqalgan choklardan bo'lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi.. U yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollab qoyiladi. Chok kengligi 5, 7, 10, 12, 15 mm bo'lib, gazlamalarning turiga, chokning vazifasiga bog'liq bo'ladi.

Yorma chok — ham bezak, ham birlashtiruvchi hisoblanadi. Bu chok dazmol tutmaydigan, sun'iy charmdan kiyim tikishda, sport kiyimlari tikishda ishlatiladi. Oldin detallarga 7—10 mm. kengliklarda biriktirma chok solinadi, chok ikki tomonga yorib dazmollanadi va chokning ikki tomoniga undan 0,2 sm. masofada baxyaqator yuritiladi.

Qo'yma chok — yopiq va ochiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma chok bort qotirmasi, yoqa qotirmasi kabilarni biriktirishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli qo'yma chok asosiy detallarga qoplama cho'ntaklarni, koketkalarini bostirib tikishda ishlatiladi. Chok kengligi ustki kiyimda 1 sm., bezak.

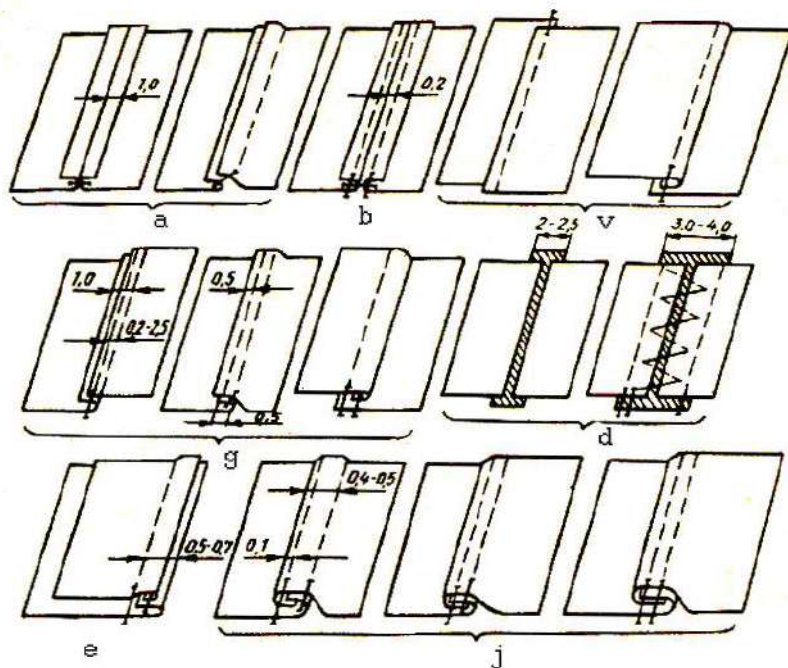
Bostirma chok — paltoning yon, yelka, ort bo'lak o'rtasidagi choklarni choki esa 0,2—0,5 sm. bo'ladi, tikishda ishlatiladi. Bu chok ochiq (g) va yopiq qirqimli bo'ladi. Chok kengligi 1 sm., bezak choki kengligi esa 0,2—0,5 sm.

Tutashtirma chok — bort qotirmasining qismlari va vitachkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi (*d*). Bunda 2 detal bir-biriga taqab, tagiga kengligi 3—4 sm. ip gazlama qoyiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritib chiqilgandan keyin, ular orasiga siniq baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 1,0 sm.

Qo'sh chok — ko'rpa-yostiq jildlari, choyshablar, cho'ntak xaltalarni tikishda ishlatiladi. Qo'sh chok hosil qilish uchun detallar teskari tomonlari bir-biriga qaratilib 0,3—0,5 sm. kenglikda biriktirma chok bilan tikib olinadi. Keyin detallar

o'ngiga ag'darilib, chok to'g'rilanadi va detallar chetidan 0,6—0,7 masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi (e).

Ichki chok — ich kiyim detallarini, ip gazlamadan tikilgan pidjak, shim detallarini biriktirib tikishda ishlatiladi. Qo'sh chokni tikishda qo'sh ignali maxsus mashinada moslama yordamida ikki detalning qirqimlarini ichkariga bukib turib, bir yo'la ikkita baxyaqator yuritib tikiladi (j). Chok kengligi 0,6—0,7 sm.



3.6. rasm. Birlashtiruvchi choklar

Ziy choklar — buklama chok, mag'iz chok, ag'darma choklardan iborat.

Buklama chok (3.7-rasm.)— ochiq yoki yopiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli buklama chok qalin gazlamalardan kiyim (yubka, ayollar paltosi etaklarini) tikishda ishlatiladi. Chok kengligi 0,7-4 cm. Yopiq qirqimli buklama chok (z) erkaklar, ayollar ko'ylaklari etaklarini, yeng uchlarini, choyshablar chetlarini tikishda ishlatiladi.

Mag'iz chok — ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'ladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok («) adip ichki qirqimlarini, astarsiz ust kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun ishlatiladi.

Yopiq qirqimli mag'iz chok ayollar ko'ylaklarining va ich kiyimlarning yoki yeng o'mizlariga mag'iz qoyish uchun ishlatiladi. Mag'iz chok solish uchun maxsus 2—35 buklagich moslamadan yoki 1022-3 kl, 1022-4 kl tikuv mashinalaridan foydalanish mumkin. Mag'iz parchasi o'rniga maxsus tasma ishlatilsa, tasma chetini bukmay turib, tasma milkidan 0,1—0,15 sm. oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi.

Ag'darma chok — kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Bu chok cho'ntak qopqoqlarning, yoqalarning, bortlarning chetlarini tikishda ishlatiladi.

Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1—0,3 sm. qochiribroq bukilgan bo'ladi (*k*).

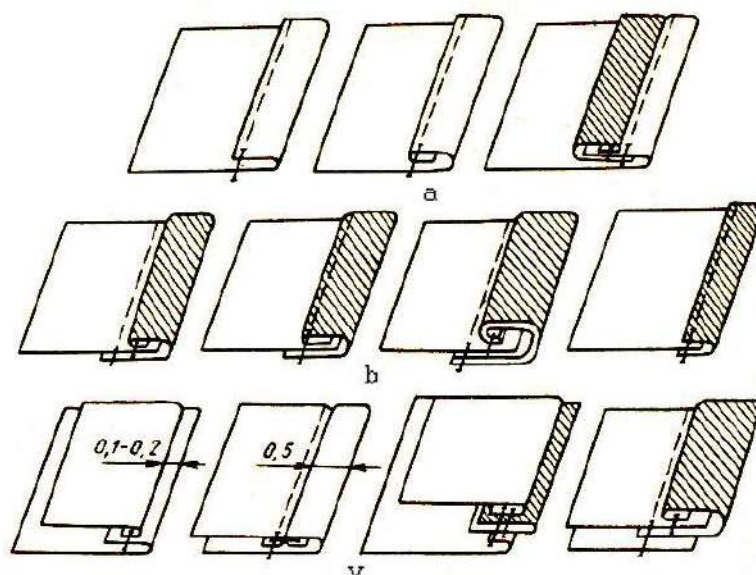
Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylarini tikishda ishlatiladi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qoyiladi. Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda, xizmat formalarning yoqalari, shim yon choklarini tikishda ishlatiladi.

Bezak choklar — har xil **taxlamalar va bo'rtma choklardan** iborat bo'lib, kiyim detallarini bezatish uchun ishlatiladi.

Taxlamalar — bezatuvchi yoki birlashtiruvchi bo'ladi. Bezak taxlamalar bir tomonga (*l*) yoki bir-biriga qaratilgan (*m*) bo'lishi mumkin.

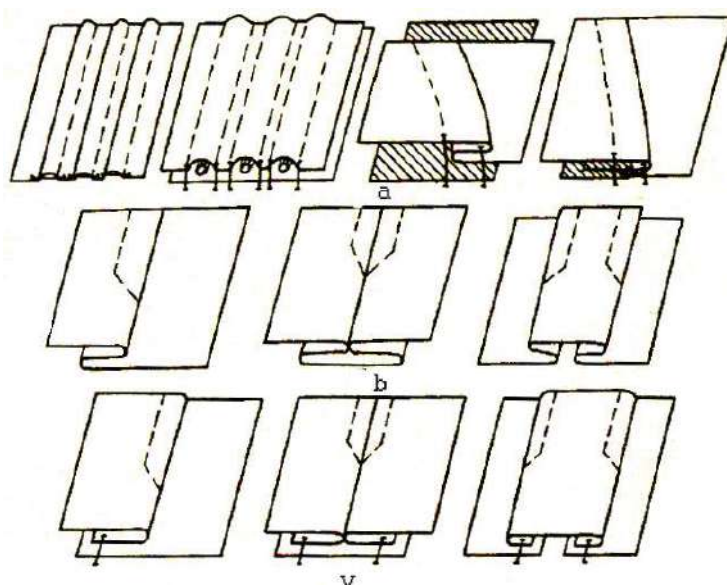
Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, taxlama hosil qiladi. Bu taxlamalar bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin.

Bunday taxlamalarni tikishda detallar o'ngi bir-biriga qaratilib ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama bir tomonga qaratilib dazmollanadida, taxlama qirqimlari bir-biriga ulanadi, detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi. Ko'klangan ip so'kib tashlanadi.



3.7.rasm Ziy choklar

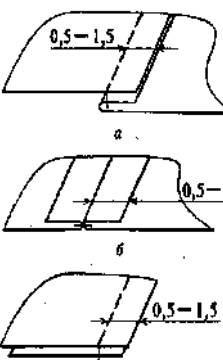
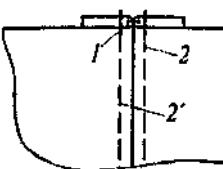
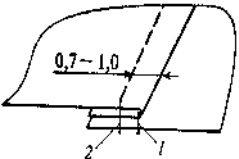
(3.8. rasm). Taxlama haqi bir tomonga qilib yoki yorib dazmollanadi. Modelga muvofiq o'ng tomonidan baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi.

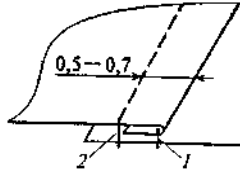
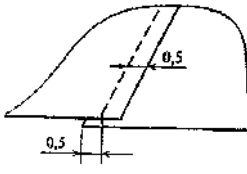
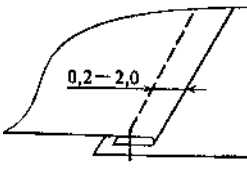
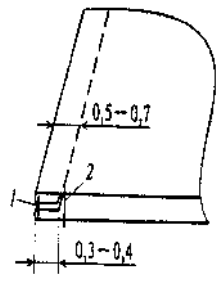


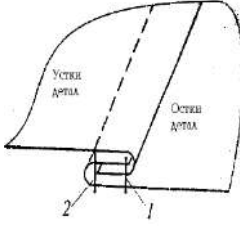
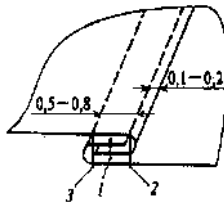
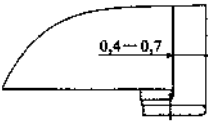
3.8. rasm. Bezak choklar

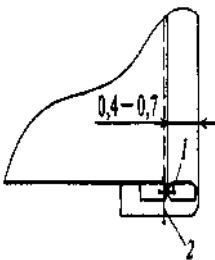
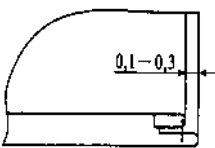
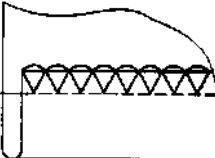
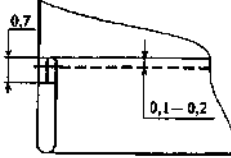
Bo'rtma choklar — xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda-mayda taxlangan, shnur qoyib bo'rtirilgan, ichki va ustki baxyaqator bilan bo'rtirilgan ko'rinishda bo'lishi mumkin.

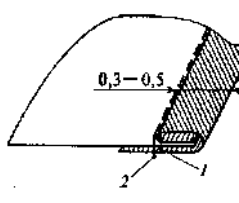
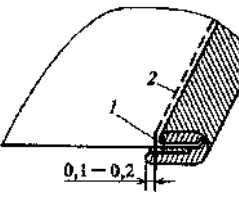
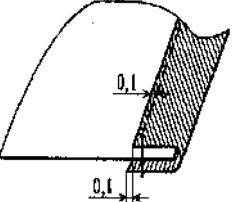
**«MASHINA CHOKLAR TURLARINI TIKISH» BOYICHATEXNOLOGIK
XARITA**

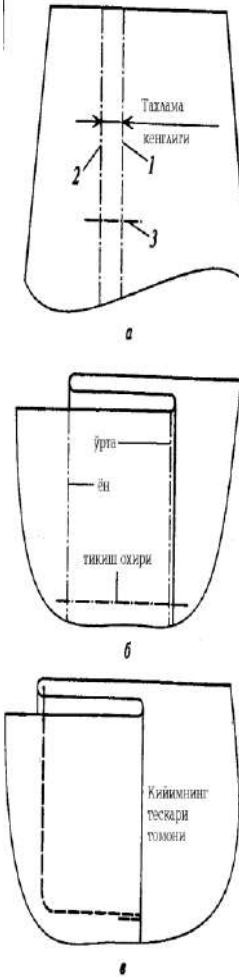
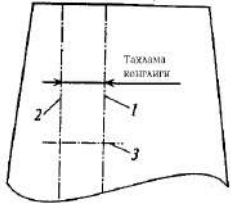
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Qo'llanish sohasi	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I Birlashtiruvchi choklar			
1. Biriktirma chok			
<p>1.1 Bir tomonga yot qizib dazmollangan (a)</p> <p>1.2 Yorib dazmollash (b)</p> <p>1.3 Tikka biriktirma (v)</p>	<p>Hamma asosiy choklarni yon, yelka, ortbo'lak, o'rta qirqimlarni tikishda ishlatiladi. Ki yimkiln lariga «Gode» bir ashti rishda, cho'n tak astarini birlashtiriladigan taxlamalar da tikka birlash tirma ishlatiladi.</p>		<p>Biriktirma chokni tikish da ikki bo'lak o'ngini-o'ngiga qilib, qirqimlar bir xil qilindi 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</p>
<p>1.4 Yorma chok.</p>	<p>Sun'iy va tabiiy charmlardan tikilgan kiyimlardan zich to'qilgan gazlamalardan sport kiyimlar tikishda yon cho'ntaklarni ishlashda, vitachkalarni tikishda ishlatiladi.</p>		<p>Bo'laklar o'ngini o'ngiga qarab biriktirma chok bilan tikiladi. (1 chok) Choklar orasi yorib dazmollanadi. Va o'ng tomondan biriktirma chokning ikki tomonidan bir xil oraliqda bezak chok tikiladi (2 va 2' choklar). Chok kengligi 0,2 sm</p>
2. Bostirma chok			
<p>2.1 Ochiq qirqimli</p>	<p>Kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini, orqa bo'lak o'rta qirqimlarini tikishda ishlatiladi.</p>		<p>Bo'laklarni biriktirib tikilib (1-chok) bir tomonga qaratib, dazmol lab o'ngidan bezak chok yuritiladi. (2-chok). Bezak chok kengligi kiyim faosniga qarab beriladi. 2-chok kengligi.</p>

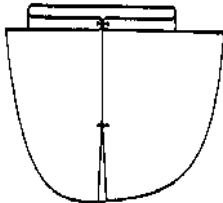
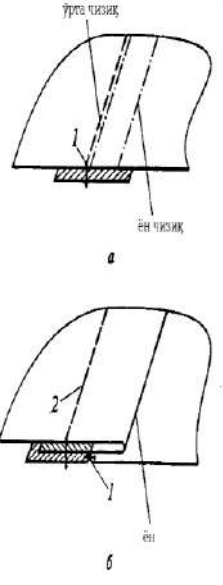
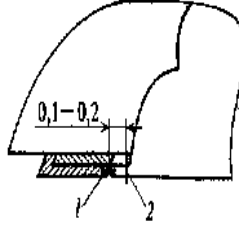
			Bezak chok kengligi esa kiyim fasoniga qarab 0,7-1,0 bo'lishi mumkin.
2,2 Yopiq qirqimli	Bo'laklarni birlashtirish va bezash uchun ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki bo'lak ustki bo'lak qirqimiga nisbatan bezak chok kengligida oldinroq chiqarilib, ustma-ust qoyiladi, birlashtirib tikiladi, (1 chok) bir tomonga yotqizib dazmol lanadi va yengidan bezak chok yuritiladi. (2 chok) Chok kengligi 1 chok 0,4-1,4 sm 2 chok 0,5-0,7 sm
3. Qoyma chok			
3.1 Ochiq qirqimli	Bort qotirma bo'laklarini birlashtirishda tesmalarni tikishda, ostki yoqani bo'yin o'miziga (mashinada zig-zag chokda) o'tka zishda ishlatiladi.		Bir bo'lakning o'rniga ikkinchi bo'lak o'ngini qoyib to'g'ri yoki zig-zag ko'rinishidagi chok bilan qirqimdan 0,5 sm kenglikda tikiladi.
3.2 Yopiq qirqimli	To'g'ri va shakl dor koketkalarini birlashtirishda ishlatiladi.		Ustki bo'lak ziya buklab dazmollanadi. Ostki bo'lak ustiga qoyib 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'n tak astarini tikishda, maxsus ishchi kiyimlarni bo'laklarini birlashtirib tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni teskari tomonlarini bir-biriga qaratilib biriktirma chok (1 chok) bilan tikib olinadi, so'ngra bo'laklar o'ngiga ag'darilib, chok to'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

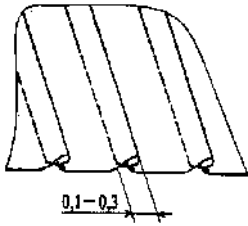
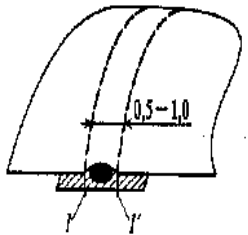
	<p>Ich kiyimlar maxsus kiyimlarni, astarsiz kostyumlar va boshqalarni tikishda ishlatiladi.</p>		<p>Bo'laklar o'ngi bir-biriga qaralilib, ostki bo'lak ustki bo'lakka nisbatan 0,5-0,7sm oldinroq chiqarib, ustma-ust qoyiladi. Ustki bo'lak qirqi mi ostki bo'lakning qoshim cha miqdori ni qoldirib tiki ladi(1chok) Chok to'g'irla nib utski bo'lakka shunday buklanadiki, qirqib ustiga chiqib qolmasligi kerak. Buk lan gan ziydan chok yurgizi ladi (2 chok). Ostki bo'lak chetiusti bo'lakka nisbatan 0,5-0,7sm. 1 chok kengli gi 0,1-0,2 sm. 2 chok kengligi bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm</p>
<p>4.2 Qulf chok</p>	<p>Erkaklar sorochkalarida, jinsi kiyimlarda ishlatiladi.</p>		<p>Bir ignali mashinada birinchi bo'lib, ochiq qirqimli qoy ma chokda tikiladi (1 chok). So'ngra bo'laklari shunday buklanadiki, qirqim ichida bo'lishi kerak va ustki birinchi chok yurgizi ladi (2 chok). So'ngra ustki ikkinchi chok (3 chok) birinchi chokdan 0,5-0,8 sm oralikda tikiladi. 2-chok kengligi 0,1-0,2sm 3-chok Choklar oralik kengligi 0,5-0,8 sm</p>
<p>II. ZIY CHOKLAR</p>			
<p>1. Ag'darma chok</p>			
<p>1.1. Oddiy ramkali</p>	<p>Cho'ntak ishlanishida, izma tikishda ishlatiladi.</p>		<p>Bo'lak ramkasi buklab daz mollaradi (teskari tomoni ichiga qilib) va kiyimga tiki ladi, so'ngra chok yonidan buklab dazmollaradi. Ramka kengligi 0,4-0,7 sm</p>

1.2. Murakkab ramkali	Cho'ntak ishlashda murakkab ramkali ag'darma chok ishlatiladi.		Asosiy matodan mag'izli o'ngini bo'lakning o'ngiga qoyib ag'darma chokda tiki ladi. (1 chok). So'ng chok yorib dazmollanadi, mag'iz o'ngiga ag'dariladi, shunda ramka hosil bo'ladi. U ma g'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'irlanib, kant chiqarib yolg'on qaviq 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 qirqimlarini tikishda ishlatiladi.		Qirqim teskari tomonga buk lanib bostirib tikiladi. Bo' lak qirqimi teskarisiga 0.5-0.7 sm bukiladi. Chok kengligi 0,1-0,3 sm
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 bukilganziydan baxya qator yuritiladi. Birin chi bukilish kengligi 0,7sm. Chok kengligi 0,1-0,2 sm
3. Mag'iz chok			
3.1Ochiq qirqimli	Yubka etagi, shim pochasinini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomoniga bezak gazlamaning ko'nda lang yoki boylama ipi boyi cha qiya yo'nalishda bichil gan gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qoyiladi. Asosiy bo' lak bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekis lanadi va ichkaridan baxya qator yuritiladi, so'ng chok qirqimlarini gazla ma bo'lagi bilan aylan tirib o'rab chok eniga teng mag'iz hosil qilinadi .

			<p>Mag'izgazlama bo'lagini tikish chokiga yoki undan ichkaridan tikib puxtalanadi (2chok) 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</p>
3.2.Yopiq qirqim	<p>Ayollar yengil kiyimlarining yeng o'mizlarini, boyin o'mizlarini ishlash uchun qo'llaniladi.</p>		<p>Mag'iz asosiy bo'lak teskari siga, o'ngini ichkarisiga qilib qoyiladi. Qirqimlari tekislanib (1 chok) 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. Ichki chok kengligi 0,3-0,5 sm bukilgan ziydan chok kengligi 0,1-0,2 sm</p>
3.3 Jiyakli	<p>Qirqimlarni ishlashda va kiyimni bezash uchun ishlatiladi.</p>		<p>Jiyakli uzunasiga shunday qoyiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan chiqib turadi va shu holatda dazmollab yotqiziladi. So'ngra mag'iz qoyilishi kerak bo'lgan bo'lak qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va tesma ustki ziyi boyicha baxyaqa tor yuritiladi, bunda tesma ning ikkinchi ziyi baxyaqa tor tagida qolishi shart. Chok kengligi 0.1 sm</p>
IV. Taxlamalar			

<p>1.1 Bir yoqlama</p>	<p>Ayollar yubka larida, ko'ylaklari da, bezak vazifasi da , kiyimlarda yen gil harakatla nish uchun ishlatiladi.</p>		<p>Bir yoqlama taxlamalar bar cha bukilgan ziylari kiyim o'ngida bir tomonga, teskari sida 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 belgilay digan chiziq bilan belgilana di. Taxlamalar kengligi fa songa bog'liq. Bitta taxlama bo'l sa. Uning chuqurligi 4-8 sm, bir nech ta bo'lsa, chu qurligi 2-3 sm bo'lishi mum kin. Bo'lak belgilangan o'r ta chiziq 1 boyicha o'ngini ichkariga qilib qayiriladi va yon chiziq boyicha qo'lda ko'klab olinadi. So'ngra ma shinada 2 va 3 chiziq bo'y lab birik tirib tikiladi. Baxya qator o'ng tomondanko'nda lang yo'nalishda to'g'ri yoki oval chiziq tarzda tuga tiladi. Chok kengligi fason ga bog'liq. Baxyaqator yuri tilgan joydagi ko'klash ipla ri so'kib tashlanadi.</p>
<p>1.2 Bir-biriga qaragan taxlama</p>	<p>Ayollar yubkalarida, ko'ylaklarida, bezak vazifasida, kiyimlarda yengil harakatlanish uchun ishlatiladi.</p>	 <p>a)</p>	<p>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'shimchani eni bir taxlama chuqurligini 4 ga ko'paytirilganiga teng. Agar bir taxlama chuqurligi 3 sm bo'lsa, taxlama uchun 12 sm qo'shimcha olinadi.</p>

		 <p>b)</p>	<p>Bir-biriga qaragan taxlama ni hosil qilish uchun bo'lak belgilangan o'rta chiziq-1 boyicha o'ngini ichkariga qilib qayriladi. Yon chiziq-2 boyicha oxirgi tikish chizi g'i-3 gacha tikiladi. Taxla ma ikki tomonga yorib, (bel gilangan o'rta chiziq tikish chokida aniq yotishi kerak) dazmol lanadi. Taxlama kiyish vaqtida buklanib qol masligi uchun o'ng tomon dan puxtalash tavsiya etila di. (chizma b) Taxlama chuqur ligi fasonga bog'liq.</p>
1.3. Murakkab taxlama	Kiyimlarni bezash uchun ishlatiladi.	 <p>a</p> <p>b</p>	<p>Ikki tomondan 2 ta parallel chiziq chiziladi: o'rta chiziq (ichki bukish chizig'i) va yon chiziq (tashqi bukish chizig'i). Taxlamani tayyor lash uchun teskari tomon dan (chizma -a). O'rta chiziqdan gazlama bo'lagi qoyiladi, kengligi bezak chok kengligiga mos va o'rta chiziq boyicha baxya qator yuritiladi. Asosiy bo'lak o'ngi ichkariga qara tilib baxyaqator bo'ylab gazlama bo'lagi esa qara maqarshi tomonga bukila di. Chok bir tomonga qara tilib (dazmollanadi yoki vaq tincha ko'klanadi) asosiy detalning o'ngiga baxya qator yurgiziladi. Bu chok taxlamani mustahkamlaydi (2)</p>
2. Bo'rttirma chok			
2.1 O'tkazma	Kiyimlarda shakldor bo'rttirmalarni ishlash uchun, kiyim koketlarida ishlatiladi.		<p>Bo'lakda bitta chiziq belgilanadi. Tagiga gazlama bo'lagi qoyiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab baxyaqator yuritiladi (1-chok). Gazlama bo'lakchasi ikki buklanib bir</p>

			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 boshang ko'ylaklarida, ayollar ko'ylaklarida bezak uchun ishlatiladi.		O'ng tomondan bitta chiziq belgilanadi. Bajarish vaqti da bo'lak belgilangan chiziqdan teskari tomon ichiga buklanib tikiladi. Chok kengligi 0,1-0,3 sm.
2.3 Shnurli qoyma	Kiyimlarda sifatli bezak uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomonidan ikkita yonma yon chiziq belgilanadi. Asosiy bo'lak teskarisiga paxta tolali gazlama bo'lak qoyiladi. O'ngdan belgilangan chiziq boyicha (1-chok) baxyaqator yuritiladi, so'ngra ularning orasida shnur qoyib shnur yonginasidan ikkinchi (2-chok) baxyaqator yuritiladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

IV BOB KIYIM DETALLARIGA TEXNOLOGIK ISHLOV BERISH

4.1 KIYIMDA UCHRAYDIGAN MAYDA DETALLARGA ISHLOV BERISH: BELBOG'LAR, CHO'NTAK QOPQOQLARINI TIKISH.

Ishning maqsadi: Kiyimda uchraydigan mayda detallar: belbog'lar, cho'ntak qopqoqlarini tikishni o'rganish

Ishning vazifalari:

- 1.Kiyimda uchraydigan mayda detallarga ishlov berishni o'rganish;
- 2.Belbog'lar tikishni o'rganish
- 3.Cho'ntak qopqoqlarini tikishni o'rganish

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR

- tikuv mashinalari 1022-M kl
- yormash mashinasi;
- dazmol;

Bitta o'quvchi uchun

- yo'l-yo'riq texnologik xarita;
- tikuv mashinalarida ishlash uchun asboblarning 1 ta to'plami;
- gazlama parchalari;
- qotirma mato;
- W40; W80 iplardan 1 ta g'altak;
- mashina ignalari;
- chizg'ich, qaychi.

Erkaklar va ayollar ustki kiyimini tikishda kiyimdagi mayda detallar, ya'ni cho'ntak qopqog'i, bandlar, kamar tutgich, belbog' va h. k. ga ishlov berib olinadi.

Qopqoq cho'ntakning detali bo'lib, u cho'ntak og'zini berkitib turadi hamda kiyim bezagi vazifasini bajaradi. Cho'ntak qopqog'i avra gazlamadan, ostki qopqoq astarlik gazlamadan bichiladi. Cho'ntak qopqog'i avrasining uzunligi

cho'ntak og'zi qirqimi uzunligiga yon va pastki qirqimlari bo'ylab 0,7 sm, yuqori qirqimi bo'ylab 1,5 sm ga teng bo'ladi. Astarining tanda (o'rish) ipi detaining uzunasi yo'nalishida bo'ladi, bu esa cho'ntak qopqoqni cho'zilib ketishdan saqlaydi. Ostki cho'ntak qopqog'i yon va pastki tomonlari bo'ylab avraga nisbatan 0,2—0,3 sm torroq qilib bichiladi.

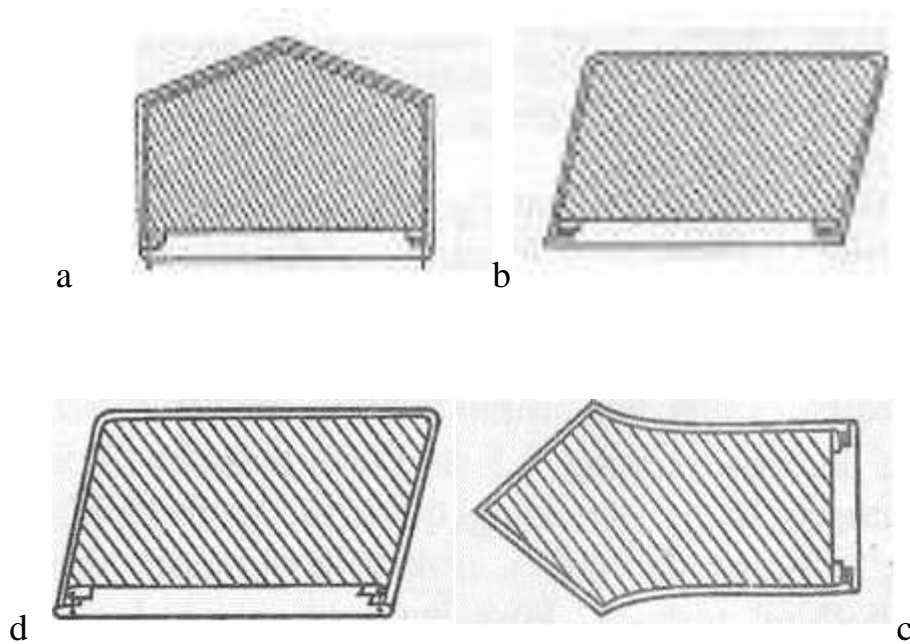
Cho'ntak qopqog'i detaliari universal mashinada, yarim avtomatda yoki yelim uqa yordamida ulanadi (4.1-rasm *a, b, d*).

Universal mashinada tikishdan oldin avra bilan astarning o'ng tomonlari bir biriga qaratib qo'yiladi, qirqimlar to'g'rilanadi va avra tomondan to'g'ri sirma qaviq bilan, burchaklarda solqi hosil qilib biriktirib ko'klanadi. Cho'ntak qopqog'i astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi, ko'klangan ip olib tashlanadi. Cho'ntak qopqog'i uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2—0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi. Cho'ntak qopqog'i o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak qopqog'i avrasidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki maxsus mashinada ko'klanadi. Cho'ntak qopqog'i pressda ostki qopqoq tomonidan dazmollanadi.

Cho'ntak qopqog'i yarimavtomat mashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi.

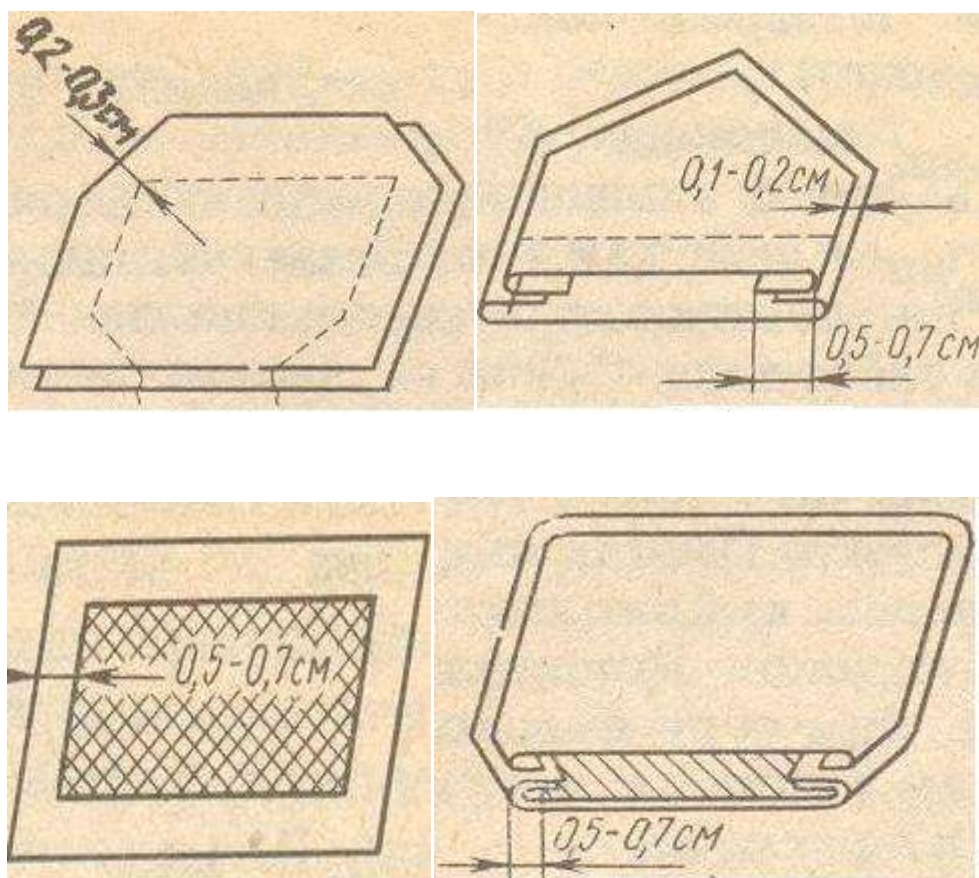
Cho'ntak qopqog'i detaliari yelim uqa yordamida ulanadigan bo'lsa, yelimlab yopishtiradigan apparatdan foydalaniladi. Buning uchun avra va astar detaliari qolip yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim uqa qo'yiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detallar avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.

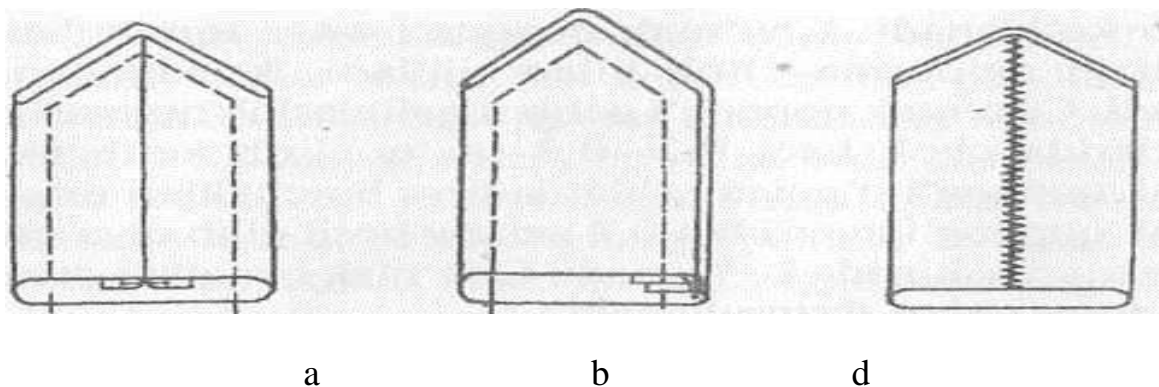
Bandlar (4.1-rasm *c*) ustki kiyim old bo'laklarida, ort bo'laklarda, yenglar va cho'ntaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Model qandayligiga qarab, ularning shakli va o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Band avra va astar detallarining bichilishi va ularga ishlov berish bosqichlari cho'ntak qopqog'iga ishlov berish singari bajariladi.



4.1-rasm. Cho'ntak qopqog'iga va bandga ishlov berish usullari:

a — yarimavtomatda bostirib tikish; **b** — universal mashinada ag'darma chok bilan tikish; **d** — qopqoqni va bandni yelim bilan yopishtirish; c-bandni tikish;



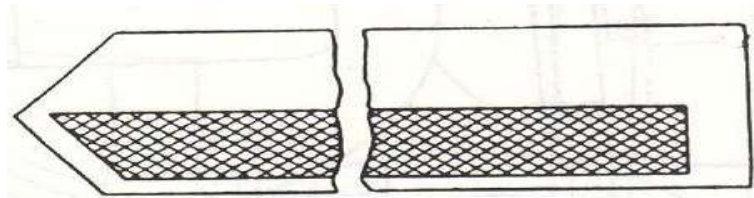


4.2-rasm. **Belboqqa ishlov berish usullari:**

a — belbog' uchini ag'darma chok bilan tikish; *b* — belbog' yon ziyi va uchini ag'darma chok bilan tikish; *d* — belbog'ni siniq baxyaqatorli mashinada tikish.

Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasi chok solinadi. Chokni o'rtaga to'g'rilab, belbog'ning uchiga ag'darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo'ylab ag'darma chok o'tkaziladi (4.2-rasm, *a*). Belbog'ning uchi, 0,3 sm chok qoldirib, qirqib tashlanadi. Maxsus moslama yordamida belbog' o'ngiga ag'darib dazmollanadi. Yupqa gazlamalardan belbog' tikilganda uning von ziyi va uchi bo'ylab ag'darma chok solish mumkin (4.2-rasm, *b*). Bunda, belbog'ning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda ag'darma chok solinadi. Belbog'ni o'ngiga ag'dariladi. Belbog'ning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm (kant hosil qilib dazmollanadi va modelda mo'ljallangan bostirma chok tikiladi).

Belbog' ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxya soladigan yo'rmalash mashinasida yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (4.2-rasm, *d*), uzunasi qirqimlari belbog' enining o'rtasida tutashadigan qilib, gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Belbog' uchiga kengligi 0,5 sm ag'darma chok solinadi. Belbog'ning uchi 0,3 sm kenglikda chok qoldirib, kesib tashlanadi. Belbog' o'ngiga ag'darilib, uchidagi chok to'g'rilanadi. Shundan keyin belbog' teskarisi ichkariga qaratilganicha qirqimlarini yon tomonga surib ustma-ust qo'yib, maxsus mashinada butun uzunligi bo'ylab bo'sh qo'yilib baxya solinadi. Chok qirqimlari tutashgan holga keltirib to'g'rilanadi. Belbog' dazmollanib, modelda mo'ljallangan bezak baxyaqator yuritiladi.



Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.2 VITACHKALARNI TIKISH.

Ishning maqsadi: Vitachkalarni turli usulda tikishni o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Vitachkalar turlarini o'rganish;
2. Vitachkalarga ishlov berishni o'rganish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR

- tikuv mashinalari 1022-M kl
- yormash mashinasi;
- dazmol;

Bitta o'quvchi uchun

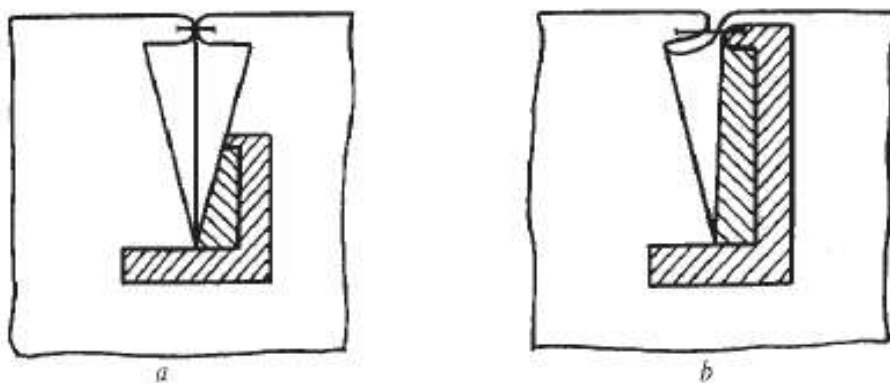
- yo'l-yo'riq texnologik xarita;
- tikuv mashinalarida ishlash uchun asboblarning 1 ta to'plami;
- gazlama parchalari;
- W40; W80 iplardan 1 ta g'altak;
- mashina ignalari;
- yelim qotirma;
- chizg'ich, qaychi.

Kishi gavdasiga mos shakl berish, kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun kiyimga asosiy detallarda vitachkalar qilinadi. Vitachkalar kiyim yuqorisida va belida bo'lishi mumkin. Yuqoridagi vitachkalar yelka chokidan, yoqa o'mizidan, yeng o'mizi yoki yon chokdan boshlanadi.

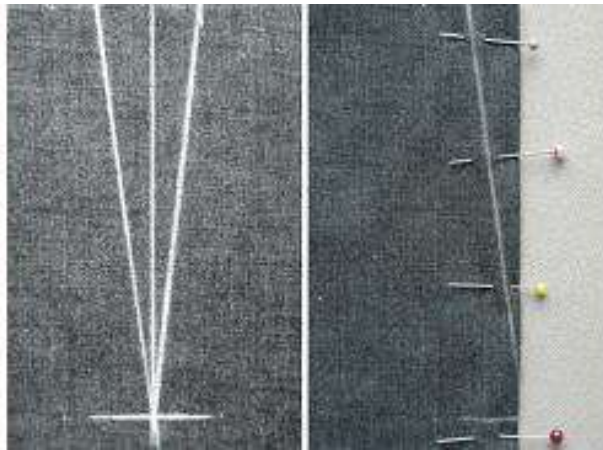
Beldagi vitachkalar kiyimning belga yopishib turishini ta'minlaydi. Vitachkalar qirqma va yaxlit bo'lishi mumkin.

Ust kiyimdagi vitachkalar asosan qirqma bo'ladi. Bunday vitachkalarni tikish uchun old bo'lak o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitachka choki to yo'q bo'lguncha toraytirib boriladi va vitachka qirqimi oxiridan 1—1,5 sm o'tkazib tugatiladi. Qirqma vitachkalar uchlari tagiga uzunligi 5—6 sm bo'lgan jun, ip gazlama bo'laklari qo'yib tikiladi. Vitachkalarni maxsus yostiqlari bor pressda yoki dazmolda yorib dazmollanadi (4.3-rasm, a).

Yaxlit vitachkalarni (4.3-rasm, b) old bo'lak teskarisiga uchta chiziq — o'rta chiziq, konstruksiya chizig'i va vitachka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitachkalar o'rta chiziq bo'ylab buklanadi va konstruksiya chizig'i bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitachkaning bittasini qirqimdan boshlab uchi tomon, ikkinchisini esa uchidan qirqim tomon biriktirib tikiladi. Vitachkaning qiya yo'nalishdagi tomonini mashina platformasi tomondan qo'yiladi. Biriktirib tikayotganda vitachkaning butun uzunligi bo'ylab yoki uchining o'ziga vitachka uzunligining cheklaydigan chiziqdan 1,5—2 sm o'tkazib jun gazlamadan, jun zig'irtola va ip gazlamadan yoki noto'qima materiallardan parchalar qo'yiladi. Vitachka yorib dazmollanadi. Vitachka uchida hosil bo'lgan solqi kirishtirib dazmollanadi.(4.4-rasm)



4.3-rasm. Qirqma (a) va yaxlit (b) vitachkalarni qo'shimcha gazlama qo'yib tikish.





4.4-rasm. Vitachka tikish ketma-ketligi

Bel chizig'idan boshlanadigan yaxlit vitachkalarni va ko'krak vitachkalarni butun uzunasi bo'ylab yon qirqim tomondan gazlama parchasi qo'yib tikiladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.3 TURLI SHAKLDAGI KOKETKA TURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH.

Ishning maqsadi: Turli shakldagi koketka turlari va ularga ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Turli shakldagi koketkalar haqida ma'lumotga ega bo'lish;
2. Turli shakldagi koketkalarga ishlov berishni o'rganish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR

- tikuv mashinalari 1022-M kl
- yormash mashinasi;

- dazmol;

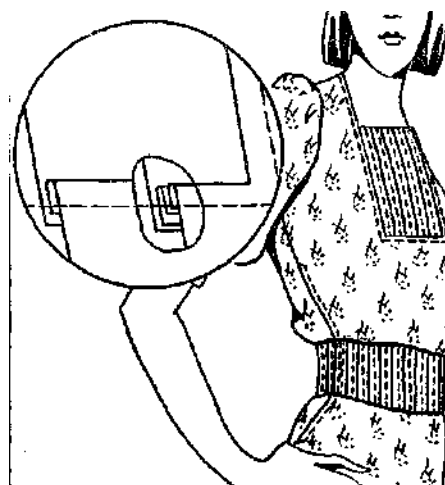
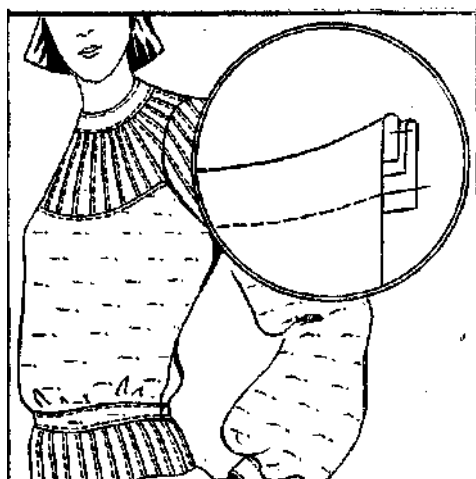
Bitta o'quvchi uchun

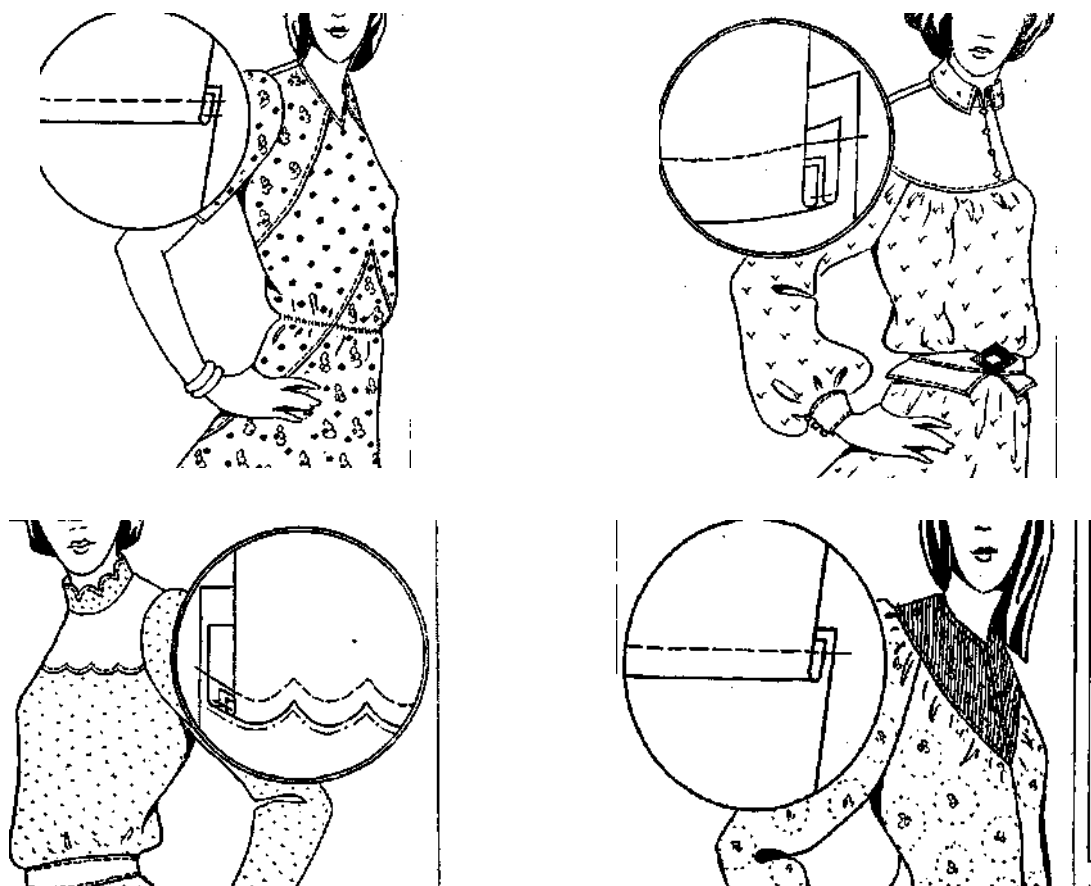
- yo'l-yo'riq texnologik xarita;
- tikuv mashinalarida ishlash uchun asboblarning 1 ta to'plami;
- gazlama parchalari;
- W40; W80 iplardan 1 ta g'altak;
- mashina ignalari;
- yelim qotirma;
- chizg'ich, qaychi.

4.3.1-ilova

Koketkalar haqida ma'lumot.

Koketkalar tuzilishiga binoan to'g'ri, ovalsimon, shakldor bo'lishi mumkin. Koketkalar asosiy detalga (old va orqa bo'lakga) biriktirma, bostirma yoki qo'yma chok bilan biriktirib tikiladi. Koketkalar bir yoki ikki qavatli bo'lishi mumkin.





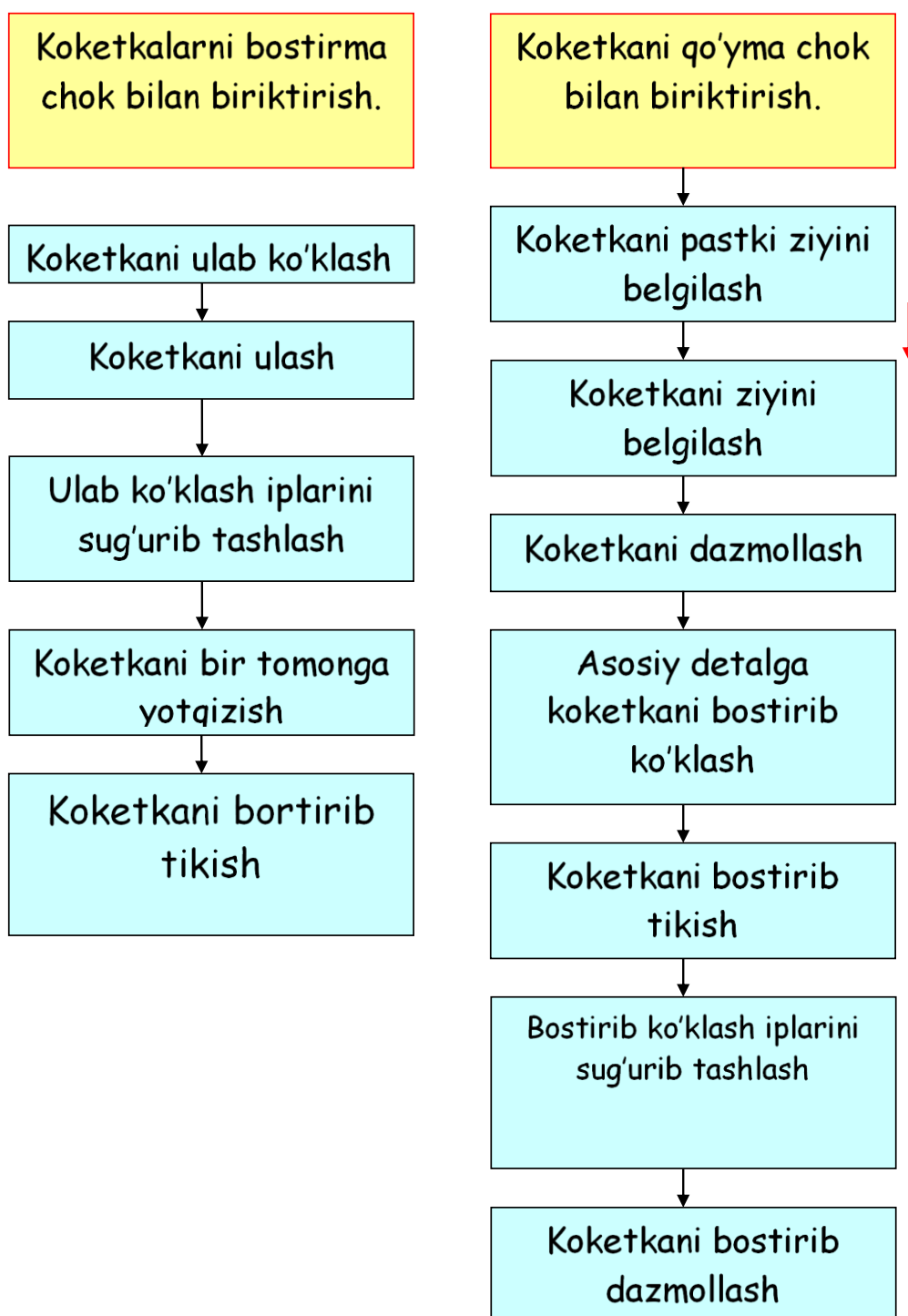
4.5. rasm koketka turlari

4.3.2-ilova

Koketkarni asosiy detalga ulash.

Koketkarni biriktirishdan oldin asosiy detalni modelga muvofiq taxlamalar, burmalar tikilib olinadi. Pastki ziylari to'g'ri yoki ovalsimon bir qavatli koketkalar biriktirma chok bilan yoki biriktirma bostirma chok bilan biriktiriladi. Bunda koketkalar asosiy detalga o'ngini ichkariga qaratib qirqimlari to'g'rilanib biriktiriladi. Chok haqi 0,1-1,0sm chok burmalanadi. Koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Koketka bostirma chok solib ulanayotgan bo'lsa, ular tikilib yotqizib dazmollangandan so'ng modelga qarab, berilgan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi.

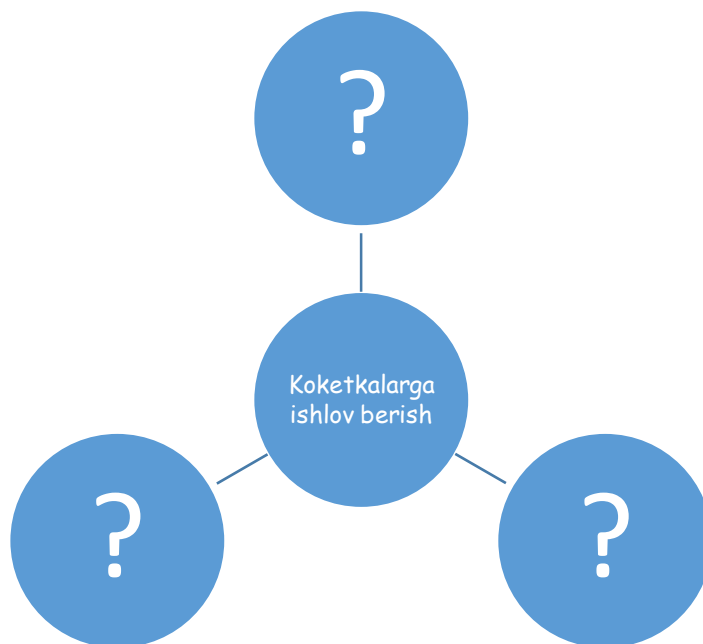
Murakkab shakldagi koketkalar ziyini avralik gazlamadan koketka shaklida qirqib olingan qo'shimcha gazlama bo'lagi qo'yilib, ag'darma chok bilan tikib olinadi. Koketkani ag'darib olib ziylari ko'klanadi va dazmollanadi. Shundan keyin belgilangan chiziq bo'ylab qo'yma chok solib asosiy detalga biriktiriladi.

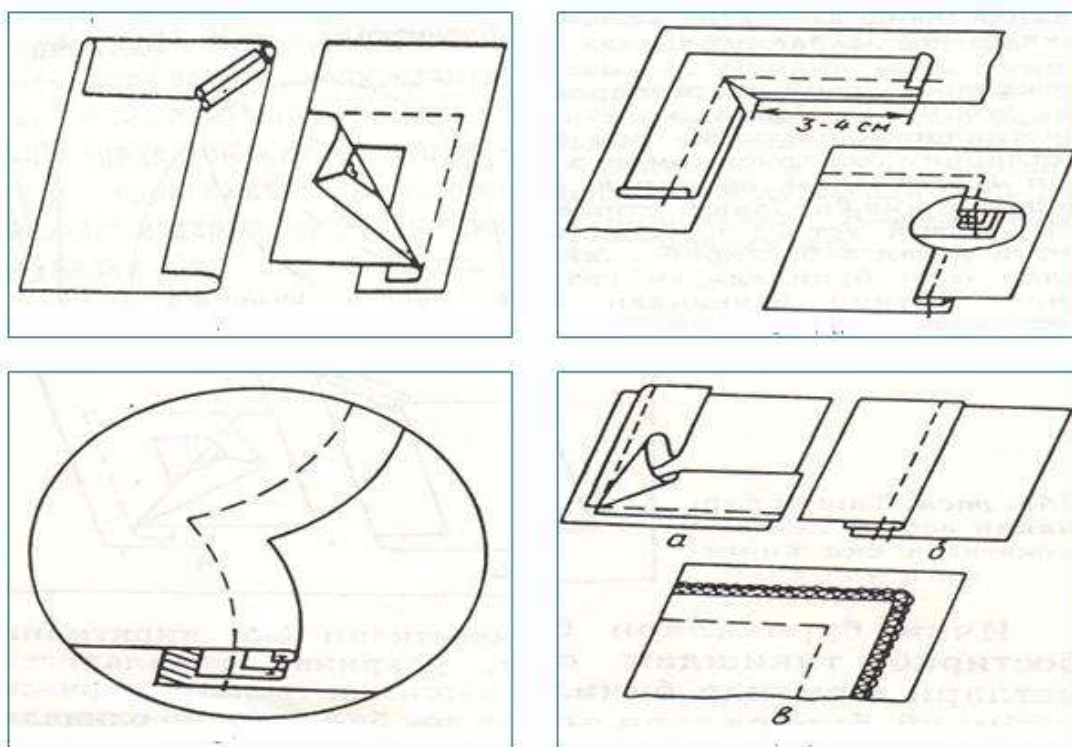


Muammoli savollar

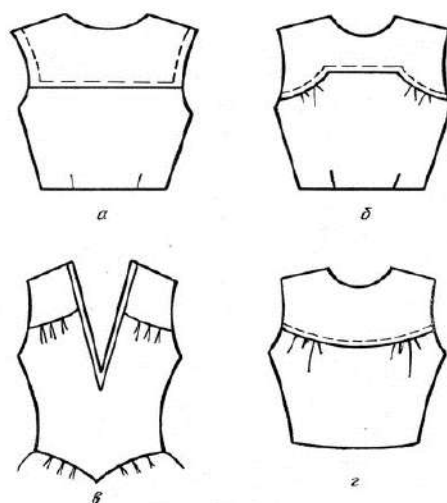
1. Bo'rtma choklar qanday choklar?
2. Bo'rtma choklar qanday tikiladi?
3. Koketkalar tuzilishiga ko'ra qanday bo'lishi mumkin?
4. Koketkalar asosiy detalga qanday biriktiriladi?
5. Murakkab shaklli koketkalar qanday tikiladi?
6. Ustki kiyim orqa bo'lagi kesimi qanday bo'ladi?

“Koketkalarga ishlov berish” to'g'risida klaster tuzish





4.6. rasm Murakkaḅ shakldagi koketkani tikish ketma-ketligi



4.7. rasm koketka turlari

Mustaqil bajarish uchun vazifa.

1. Koketkalar tuzilishiga ko'ra qanday bo'lishi mumkin?
2. Koketkani biriktirishdan oldin asosiy detalga nimalar tikiladi?
3. Murakkab shaklli koketka qanday tikiladi?

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.4 BURMA VA TAXLAMALARGA ISHLOV BERISH

Ishning maqsadi: Burma va taxlamalarga ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Burmalarga ishlov berishni o'rganish;
2. Taxlamalarga ishlov berishni o'rganish;

Burma turlari

Ko'plab kiyim ishlab chiqarishda terma burma hosil qilish uchun maxsus tepkisi bor bir ignali mashina ishlatiladi. Maxsus tepki yoki qo'sh ignali mashina bo'lmaganda, terib burma hosil qilish uchun detal bo'ylab baxya tarangligini bo'shroq qilib ikkita parallel baxyaqator yuritiladi.

Baxyaqatorning ostki iplarini tortib, terma burma hosil qilinadi-da, uni bir tekisda yoki modeldagidek taqsimlanadi. Terilgan qirqimning uzunligi keyin ulanadigan detalning qirqimi uzunligiga teng bo'lishi kerak. Qo'lda ham terma burma hosil qilsa bo'ladi.

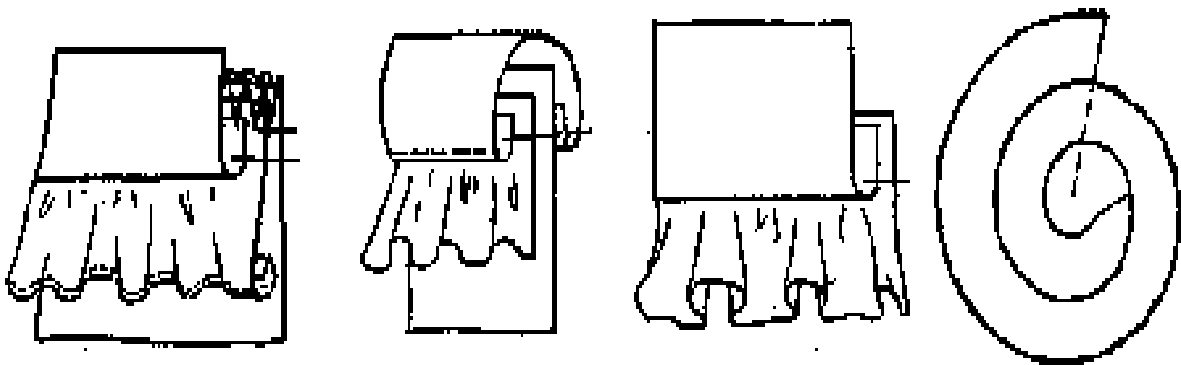
Burma hosil qilish baxyaqatorlari keyin detallarni biriktirish choki ichiga kirib ketishi lozim.(4.8-rasm)

Qo'yma burmalar (4.9-rasm)-juda keng tarqalgan bezak turi. Ular asosiy yoki bezak gazlamalardan tikilishi mumkin.

Qo'yma burmalar gazlamaning tanda ipiga 45° burchak ostida, eni modelga qarab 1,5 dan 30 sm gacha kenglikda bichiladi. Uzunligi tikiladigan detal uzunligiga nisbatan bir yarim ikki barobar bo'lishi kerak. Taxlama yoki plisseda ulanadigan joyga nisbatan uch barobar uzunroq bo'lishi lozim. Aylana burma (9-rasm) doira bo'ylab tasma shaklida bichiladi. Aylana burmaning ichki chiziq bo'ylab uzunligi shu burma ulanadigan joyning uzunligiga teng bo'lishi kerak. Qo'yma burma va aylana burmaning ochiq qirqimi yormash mashinasi, ingichka bukib tikish yoki mag'iz chokida tikiladi. Burmalar asosiy detalga ulab, bostirib yoki ikki detal orasiga qo'yib tikiladi.



4.8-rasm. Burma turlari



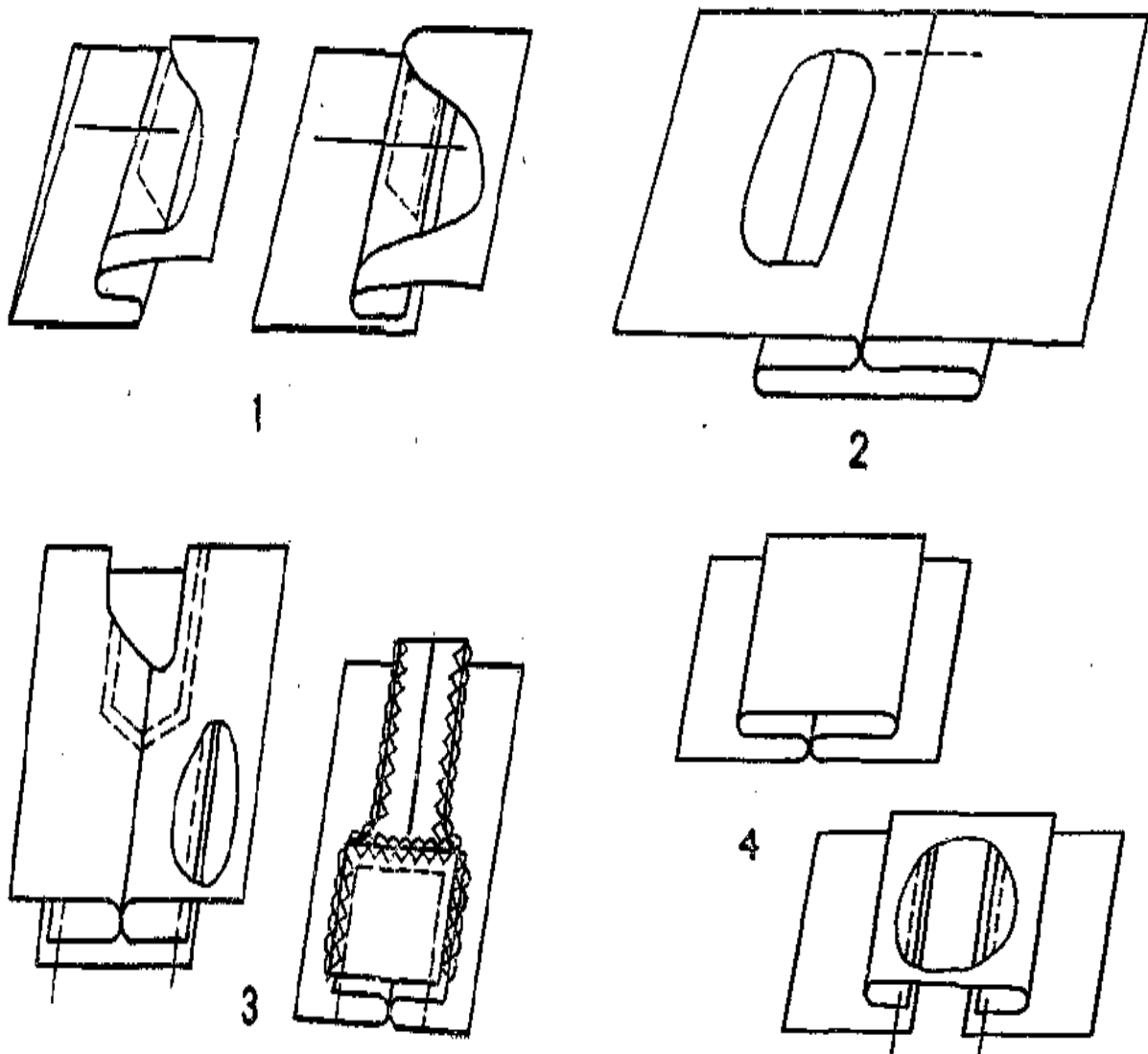
4.9-rasm. Qo'yma burma turlari

4.4.1-ilova

Taxlamalarning asosiy turlari.

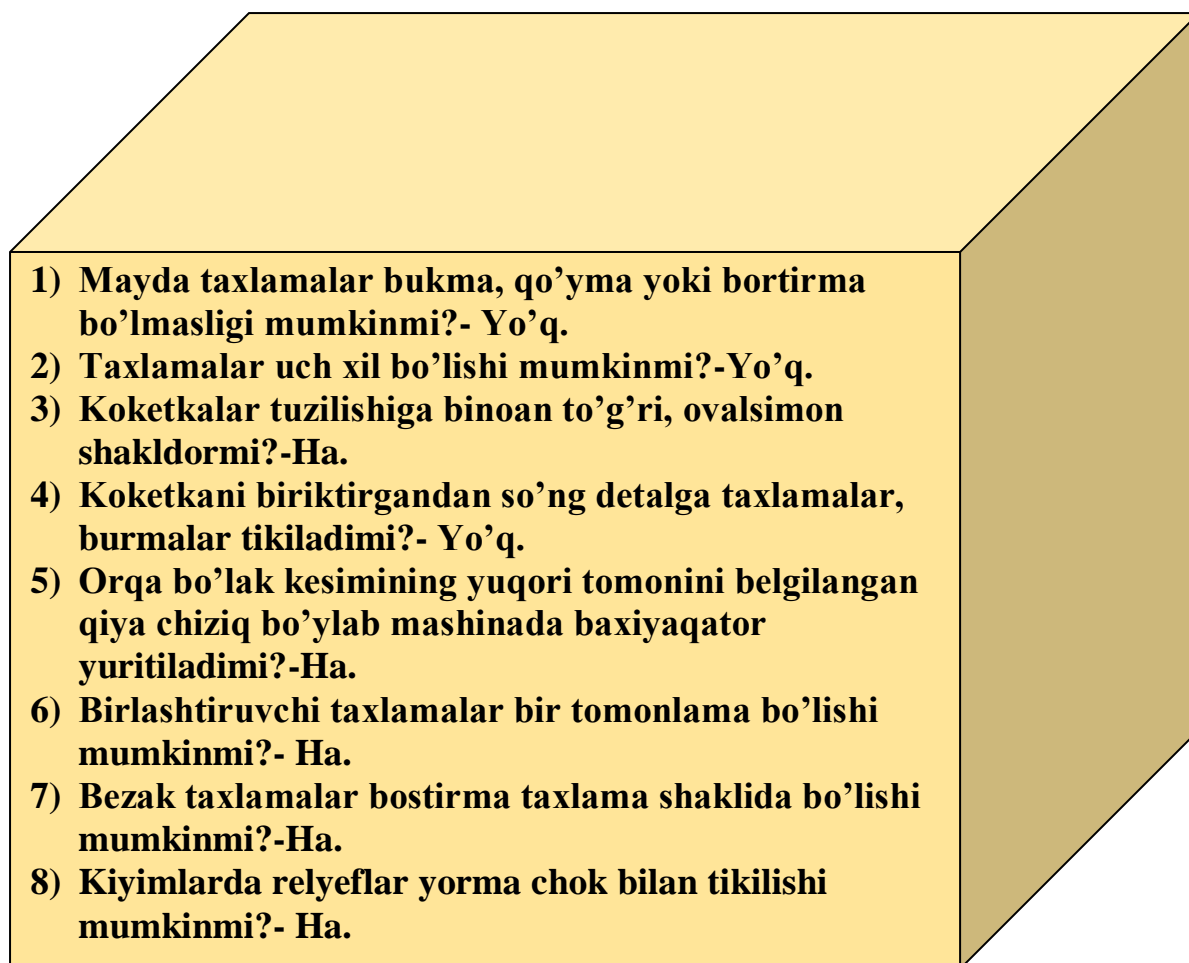
Taxlamalar bezak taxlama va birlashtiruvchi taxlama bo'lishi mumkin. Bezak taxlama tikilayotganda detal bezak belgilangan chiziq bo'ylab buklanadi va taxlanma kengligida baxyaqator yuritiladi, bir biriga yoki ikki tomonga qaratilgan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detallarning o'ngiga 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 bortirib yoki yorib dazmollanib baxyaqator bostirib bezatiladi.

Taxlamalar birlashtiruvchi va bezak taxlamalarga bo'linadi. Ular bir tomonga yorib dazmollangan (bir tomonlamal-rasm) yoki ikki tomonga yotqizilgan (bir-biriga qaragan yoki ikki tomonga qaragan, 4.10-rasm.1,2,3,4) bo'ladi. Taxlamalar belgilar bo'ylab ko'klamay yoki oldin yuqori va past tomonlarini yohud tashqi va ichki ziylari bo'ylari ko'klab olib, keyin biriktirib tikiladi. Enlik taxlamalar qo'shimcha ko'ndalang baxyaqator bilan puxtalab qo'yiladi (4.10-rasm.1 ga qarang).



4.10-rasm.Taxlama turlari

“Ha yo’q” texnikasi



Mustaqil bajarish uchun vazifa.

1. Bluzka va ko’ylaklarda bezak sifatida qanday taxlamalar ishlatiladi?
2. Qo’yma burmalar qanday gazlamalardan tikililadi?
3. Taxlamalarning asosiy turlarini ayting,
4. Aylana burma qanday shaklda bichiladi?

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.5 QIRQMA CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH "RAMKA" CHO'NTAK

Ishning maqsadi: Qirqma"ramka" cho'ntakga texnologik ishlov berishni o'rganish

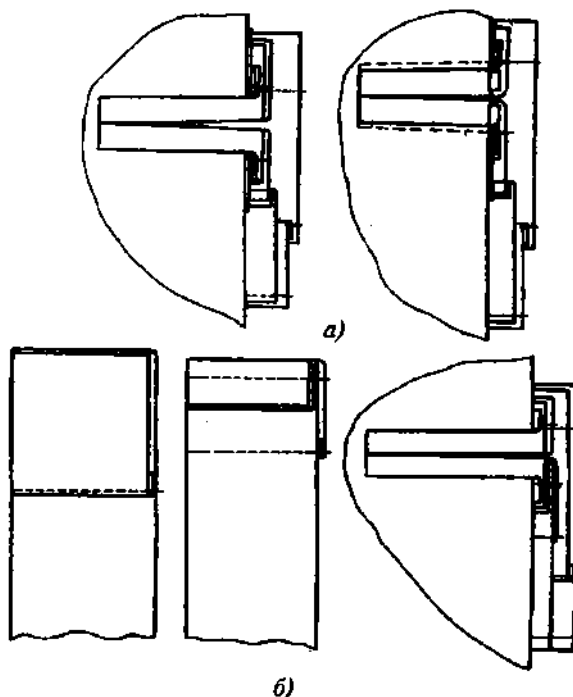
Ishning vazifalari:

1. Ramka cho'ntak turlarini o'rganish;
2. Ustki va yengil kiyimlarda uchraydugan ramka qirqma cho'ntakni tikishni o'rganish;

Ustki kiyimlarda tikiladigan ramka cho'ntakni tikish

Ustki kiyimlarda tikiladigan ramka cho'ntak quyidagicha tikiladi:

asosiy detalning o'ngiga cho'ntak o'rni to'rtta (ikkita gorizontaal va ikkita vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontaal chiziqlar o'rtasidagi oraliq cho'ntakning ikkala ramkasi kengligiga teng, vertikal chiziqlar o'rtasidagi oraliq esa cho'ntak og'zi uzunligiga teng bo'ladi (4.11. rasm).

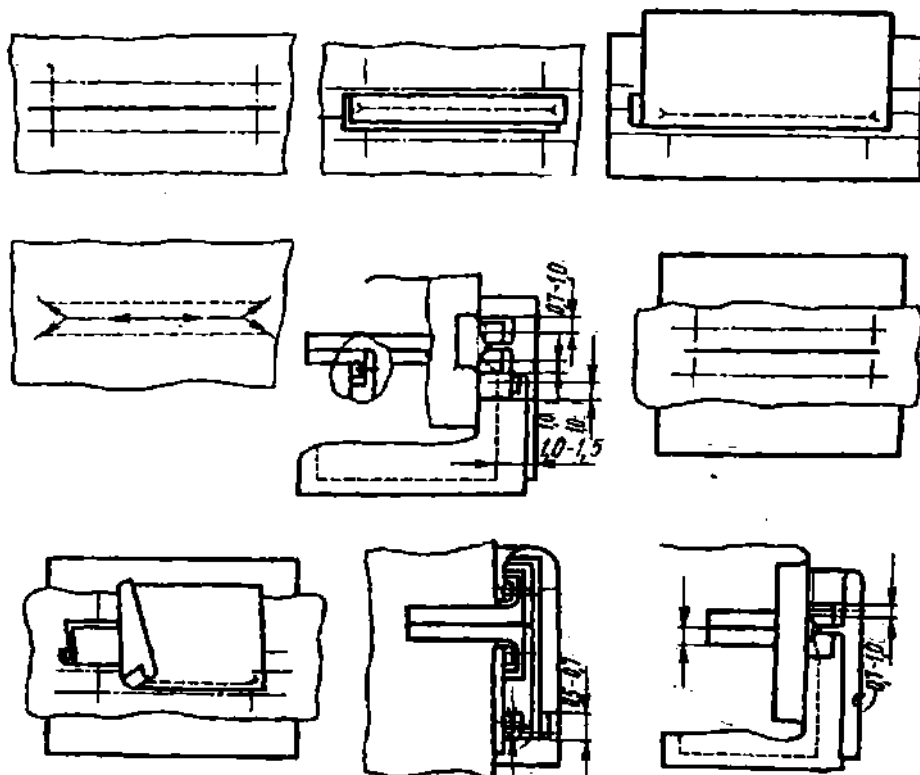


4.11. rasm. Ustki kiyimlarda tikiladigan ikki mag'izli qirqma ramkali cho'ntakni tikish.

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. Gorizontal belgi chiziqlar bo'ylab, kant kengligiga teng oraliqda mag'izlar ziyidan baxyaqator yuritib, asosiy detalga ulanadi. Baxyaqator boshi va oxiri uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Detal teskarisidan ikki baxyaqator orasida detal qir qiladi. Uchlarida baxyaqator tomon burchak hosil qilib, baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay qir qiladi. Cho'ntak xaltalar detal teskari tomoniga ag'darilib o'tkaziladi va biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari ikki-uchta qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Cho'ntak xalta qirqimlari yo'rmalanadi.

Yengil kiyimlarda tikiladigan ramka cho'ntak tikish ketma-ketligi: (4.12-rasm.)

Ramka kengligi modelga qarab olinadi, 0,5 dan 1,0 sm gacha;



4.12-rasm. Yengil kiyimlarda tikiladigan ramka cho'ntak tikish ketma-ketligi.

«Ramkali qirqma cho'ntakni tikish».

Cho'ntaklar uch turga bo'linadi: qirqma, chokdagi va qoplama cho'ntaklarga qirqma cho'ntaklar qayerga 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'linadi. Cho'ntak yuqori tomonining bezalishiga qarab qopqoqli, listochkali va mag'izli bo'ladi. Pastki tomoni ramkali yoki kantli bo'ladi.

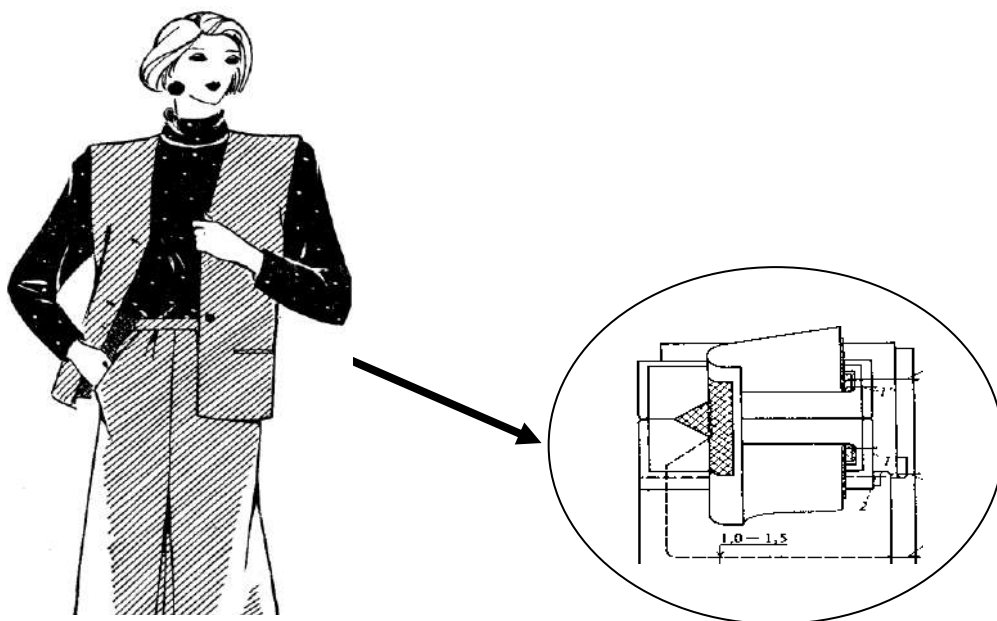
Asosiy bo'lakning o'ngiga yordamchi andaza qo'yib yoqa andazasiz cho'ntak o'rni belgilab olinadi. Cho'ntak o'rni 5 ta (3 ta gorizontal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar o'rtasidagi oraliq cho'ntakning ikkala ramkasi kengligiga teng vertikal chiziqlar o'rtasidagi oraliq 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 ziyalarini tashqariga qaratib qo'yiladi. Mag'iz ziyidan gorizontal belgi chiziq bo'ylab mag'iz asosiy bo'lakga ulanadi. Baxyaqator uchlari vertikal belgi chiziqda tugallanadi. Baxyaqator boshi va oxirgi ikki-uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Bo'lak teskarisidan ikki baxyaqator orasida asosiy bo'lak qirqiladi. Uchlarida baxyaqator tomon burchak hosil qilib baxyaqatorga 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'rmlanadi. Cho'ntak ramkalari va burchaklardagi keritilgan material uchlarini to'g'rilab, ikki – uchta qaytma baxyaqator yuritib cho'ntak uchlari puxtalanadi. Cho'ntak xalta biriktirib tikiladi va qirqimlari yo'rmlanadi.

Ramkali qirqma cho'ntakning umumiy tasnifi



4.13-rasm. Ramkali qirqma cho'ntakning tikish sxemasi

4.1-jadval

Ramkali qirqma cho'ntakning o'lchamlari (namunaviy)

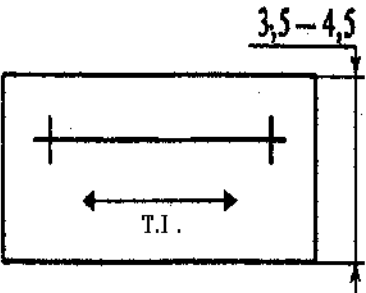
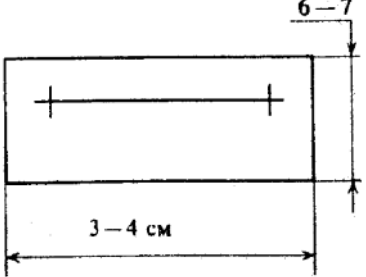
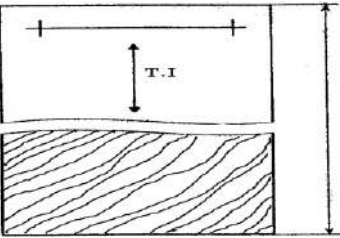
№	Bo'laklarning nomlanishi	Shartli o'lchovlari	Bo'laklar miqdori
1	Old bo'lak	12x6	2
2.	Mag'iz	5x14	4
3.	Cho'ntak xalta	14x18	2
4.	Ko'rinma	14x7	2

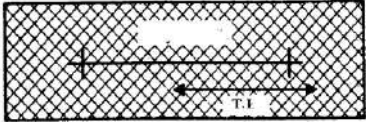
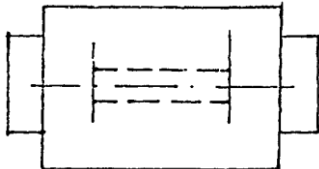
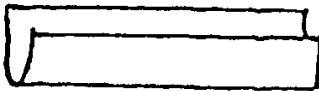
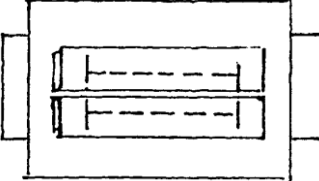
Ramkali qirqma cho'ntakni tikish uchun albatta yuqorida ko'rsatilgan bo'laklarning o'lchovi bo'yicha tayyorlab olish lozim. Bitta cho'ntakni tikish uchun 0,70 m² gazlama kerak bo'ladi. Kichkina-kichkina bo'laklardan yoki eski matolardan ham tikish mumkin.

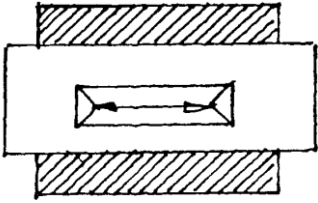
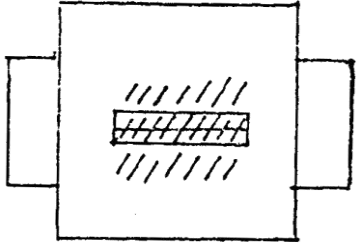
4.2-jadval

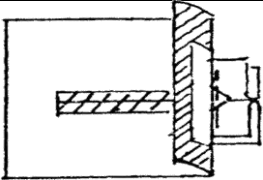
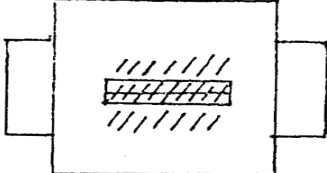
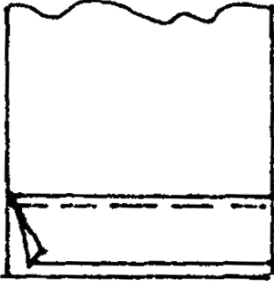
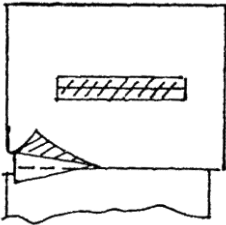
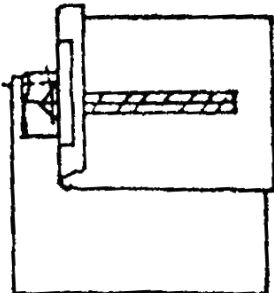
«RAMKALI QIRQMA CHO'NTAKNI TIKISH» BO'YICHA

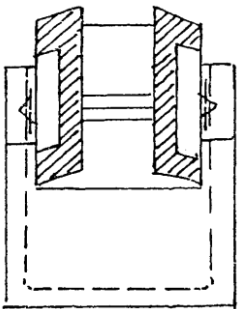
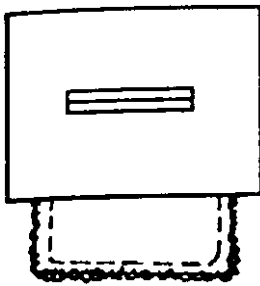
TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Bo'laklarni tekshirish			
1.1. Mag'iz			<p>Mag'iz– 2 ta avra bo'lakdan iborat tanda ipining yo'nalishi bo'lak bo'yicha: 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.</p>
1.2. Ko'rinma			<p>Ko'rinma – bitta bo'lakl, avra gazlamadan bichiladi tanda ipi yo'nalishi – huddi old bo'lak ka bi bo'ladi, kengligi 6-7 sm; uzunligi cho'ntak og'zi uzunligiga 3-4 sm qo'shganiga teng.</p>
1.3. Cho'ntak xalta.			<p>Cho'ntak xalta – bitta bo'lak (ikkita bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin) tanda ipining yo'nalishi - qo'l kirish yo'li bo'ylab; kengligi ko'rinma uzunligiga, uzunligi – cho'ntak xalta kengligini ikki baravariga teng bo'ladi.</p>

1.4. Bo'ylama			Rasmga qarang.
II. Ramkali qirqma cho'ntakni tikish			
2.1. Cho'ntak o'rnini belgilash.	Bo'r.		<p>Asosiy bo'lakning o'ngiga cho'ntak o'rnini 5 ta (3 ta gori zon tal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar o'rtasi dagi oraliq cho'ntakning ik kala ramkasi kengligiga teng, vertikal chiziq o'rtasi dagi oraliq esa cho'ntak og'zi uzunligiga teng bo'ladi. 1-cho'ntak og'zini belgilaydi. 2,3 - chiziqlar cho'ntak og'ziga tugallangan joyini belgilaydi. 4, 5- mag'iz ulash joyini belgilaydigan yordamchi chiziqlar.</p>
2.2. Bo'ylama qo'yish.	Dazmol.		<p>Asosiy bo'lakni teskari tomonidan bo'ylamaning o'rtasi ga cho'ntak o'rnini belgilay digan joyiga to'g'irlab ko'klab ulanadi yoki yelim bo'ylama bir tomonga yelim qoplangan gazla madan bichilgan bo'lsa, gazmol da yopishtiriladi.</p>
2.3. Mag'izlarni buklab dazmollash.	Dazmol.		<p>Mag'izlar dazmollanadi. Ustki tomondagi mag'iz uzunasiga ikki bukilib dazmollanadi. Ostki tomondagi mag'iz esa uzunasiga 1/3 kenglikda bukilib dazmollanadi.</p>
2.4. Mag'izlarni ulash.	Universal mashina.		<p>Asosiy bo'lakning o'ng tomoniga mag'izlar qirqimini cho'ntak og'zi qirqimi tomon qaratib mag'iz bukilgan ziylarini yordam</p>

			chi chiziqqlarga to'g'rilab ulanadi. Ostki mag'izni kalta tomonini pastga qarab qo'yi ladi. Mag'izning yon tomonlari cho'ntak uchlari dan 15-20 mm bo'lishi kerak. Mag'iz bukilgan ziylardan 5-7 mm oraliqda (mo delga qarab) ulanadi. Baxyaqator uchlari qayta baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlangan chok bo'ylama tomondan tekshirib ko'riladi. Baxyaqatorlar bir chi ziqda parallel bo'lib, bir xil oraliqda tugallanishi kerak.
2.5. Cho'ntak og'zini qirqish.	Qaychi.		Asosiy bo'lakni (old bo'lakni teskarisidan bo'ylama tomondan) baxyaqatorlar orasida cho'ntak og'zini 2 chetidan mm yetkazmay burchak hosil qilib, baxyaqator da 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 qo'yib, ramka lari to'g'rilab dazmollanadi.

2.8. Cho'ntak uchlarini puxtalash.	Ikki ipli universal mashina.		Cho'ntak ramkasini uzuna sig'a tortib, burchaklari to'g'irlanadi. Cho'ntak uchlari mashinada qay ta baxya qator bilan puxtalanadi.
2.9. Cho'ntakka NII berish.	Dazmol.		Cho'ntakning og'zi o'ng tomondan namlangan mato qo'yib dazmollanadi.
2.10. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga ko'rinmani bostirib tikish.	Universal mashina.		Cho'ntak xalta ustiga ko'rinmani qirqimini 5-7 mm ga bukib, bukilgan ziydan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltabilan ko'rinmaning yuqori qir qimlari bir biriga to'g'ri kelishi kerak. Zich to'qilgan gazla madan tikiladigan kiyimlarni ko'rinmasi cho'ntak xaltaga kengligi 77-10 mm bo'lgan biriktirma chok bilan ulanadi. Chok cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.
2.11. 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.
2.12. Cho'ntak xalta bilan ko'rinmani yuqori tomondagi mag'izga ulash.	Universal mashina.		Cho'ntak xalta bilan yuqori tomondagi mag'iz qirqimlarini to'g'ri keltirib, o'ng tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi. Cho'ntak xalta qiyshaymay digan qilib to'g'rilanadi va old bo'lak teskari tomondan yuqori mag'iz ulangan joydan 1-2 mm oraliqda cho'ntak xalta bilan

			ko'rinma yuqori mag'izga ulanadi.
2.13. Cho'ntak xaltani biriktirib tikish.	Universal mashina.		Cho'ntak xaltani uchta tomoni biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari puxtalanadi. Chok kengligi oddiy ip ishlatiladi.
2.14. Cho'ntak xaltani yo'rmalash.	Universal mashina.		Tayyor bo'lgan cho'ntak xalta ning ochiq qirqimlari va cho'n takning qolgan qirqimlari max sus mashinada yo'rmalanadi
2.15. Cho'ntakka namlab isitib ishlov berish.	Dazmol.		Cho'ntak oldin teskari tomondan dazmollanadi, keyin namlangan matoni qo'yib o'ngi tomondan dazmollanadi.

4.5.1-ilova

Domino oyini:

1	Cho'ntaklar kiyimda amaliy hamda bezak vazifasini o'taydi. Tashqi cho'ntaklar qanday bo'ladi?
2	Qirqma chokdagi va qoplama bo'ladi. Qirqma cho'ntakning qanday turlari bor?
3	Qopqoqli, listochkali, ramkali va kantli. Chokdagi cho'ntaklar qayerlarda bo'ladi?
4	Bo'rtma choklarda va taxlamalarda bo'ladi. Qoplama cho'ntaklar turli shaklda bo'lib, nimalar bilan bezatiladi?
5	Taxlamalar, vitachkalar, qopqoqlar va qoplama mag'izlar bilan. Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari nimalardan iborat?
6	Cho'tak qopqoq, ostki qopqoq, mag'iz, ko'rinma, cho'ntak qopqoq va

	boylama.Cho'ntak qopqoq qanday gazlamadan bichiladi?
7	Avra gazlamadan bichiladi.Ostki cho'ntak qopqoqning uchta tomoni cho'takqopqoqqa nisbatan necha mm tarroq bichiladi?
8	0.2-0.3 mm kenglikda. Mag'iz cho'ntakxaltaga necha sm kenglikdagi hok bilan ulanadi?
9	0,7-1,0 sm kenglikda.Ko'rinma cho'ntakxaltaga qanday mashinada va qaysi chok turi bilan ulanadi?
10	Universal mashinada, bostirma chok bilan. Cho'ntak qopqoq old bo'lakning o'ngiga ulanadi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.6 QIRQMA CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH "LISTOCHKA"

CHO'NTAK

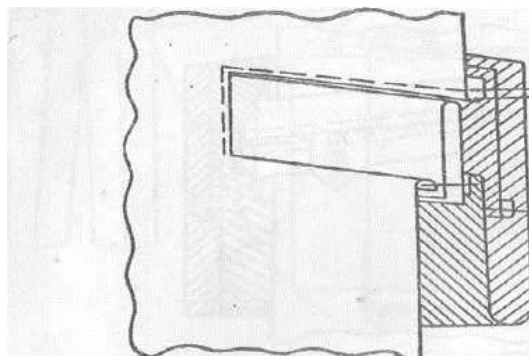
Ishning maqsadi: Qirqma cho'ntaklarga ishlov berish "listochka" cho'ntakka texnologik ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

- 1."listochka" cho'ntak turlarini o'rganish;
2. "listochka" qirqma cho'ntakni tikishni o'rganish;

Avra gazlamadan listochka qoyilgan cho'ntak. Bu cho'ntakni tikishda (4.8-rasm) old bo'lak astari, listochka, ko'rinma, mag'iz kerak bo'ladi. Cho'ntak xaltaga ko'rinmaning yuqori qirqimlarini to'g'rilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm kenglikda bukib, bostirib tikiladi. (4.13-rasm) Avra gazlamadan bichilgan listochka, o'ngi tash- qariga qaratib, o'rtasidan buklab dazmollanadi. Old bo'lak astari o'ng tomonida cho'ntak o'mi uchta chiziq bilan belgilab olinadi. Belgilangan chiziq bo'yicha listochkaning qirqimi yuqoriga qaratib qo'yiladi. Uning ustiga cho'ntak xalta o'ngi pastga qaratib qo'yilib, bir vaqtda biriktirib tikiladi. Ko'rinma ulangan cho'ntak xalta listochka ulangan chokdan tayyor listochka kengligida old bo'lak astariga ulanadi. Baxyaqatorlar orasida, astar old boiagi qirqiladi. Bunda

baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1 sm qolganda, qiyalatib baxyaqatorlarga tomon davom ettirilib, ularning uchiga 0,1 sm yetkazilmay qoldiriladi. Cho'ntak xalta teskarisiga ag'darib to'g'rilanadi. Cho'ntak og'zi uchlarini puxtalab, cho'ntak xaltaning tomonlari biriktirib tikiladi.



4.13-rasm. Avra gazlamadan listochkali cho'ntak.

Astar o'ngida listochkaning yon tomonlariga va ko'rinma ulangan chok ustiga baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator yuritilayotganda, listochkaning o'miz tomonga qaragan uchi tagiga bo'ylama qo'yib tikiladi.

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:

1. Listochka tayyorlash

2. Cho'ntak xalta tayyorlash
3. Cho'ntakni yig'ib tikish.

Listochkali qirqma cho'ntaklarni tikish. Listochkali tepa cho'ntaklarni tikish.

Pidjak, jaket kabi kiyimlarning tepa cho'ntak listochkalariga astar qo'yib, astar listochkaning yuqori ziyiga kengligi 0,5 sm ag'darma chok solib ulanadi. Bu chok baxyaqator listochkaning ikkala uchigacha 0,7 – 1 sm yetmasligi kerak. Listochka uchlarini andazada belgilab olib, 0,7 sm kenglikda bukib dazmollanadi. Listochka uchi burchaklaridagi ortiqcha material kesib tashlanadi. Listochka avrasidan uning butun uzunasi bo'ylab 0,2 sm kenglikda kant qilib, ustki ziyini qayirib dazmollanadi.

Yupqa jun kiyimlarning listochkasi yelim uqa, kolenkor yoki flizelin tipidagi noto'qima gazlamadan qotirma qo'yib tikiladi. Shuningdek, cho'ntak xaltaning o'zi listochkaning qotirmasi vazifasini o'tashi mumkin. Bunda cho'ntak xaltaga listochka astarining ostki ziyini 0,7 sm kenglikda bukib va ustki qirqimini cho'ntak xalta qirqimidan 0,3 sm yuqoriroq chiqarib, bukilgan ziydan 0,1 sm narida bostirma chok bilan tikiladi. Astar bilan cho'ntak xalta yon tomonlari listochkaning tayyor bo'lgandagi kengligi darajasida qirqiladi.

Ko'rinma 0,7 sm kenglikda chok bilan cho'ntak xaltaga ulanadi. Choklar cho'ntak xalta tomonga qayrilib to'grilanadi.

Listochka bilan astarning o'ng tomoni ichkariga qilib juftlanadi va burchak joylarida avradan 0,2-0,3 sm solqi hosil qilib, astar tomondan listochka uchlariga 0,2 sm dan yetkazmay, kengligi 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,2-0,3 sm chok qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Listochka o'ngga ag'dariladi. Burchaklarini to'q'irlab, qolipda dazmollanadi yoki avrasidan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib ko'klanadi va dazmollanadi.

Listochkaning teskarisida ulash chizig'i belgilanadi. Old bo'lakning teskarisiga bo'ylama qo'yiladi. O'ngi tomondan esa listochka astarini ko'tarib

turib, old bo'lak bilan listochkadagi belgi chiziqlarning guli yoki yo'llarini bir-biriga to'g'rilab, listochka old bo'lakka ulanadi. Listochka ulangan chok listochka bukilgan ziylari qirqimi bo'ylab baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kesiladi. Kesimlar orasidagi chokni listochka tomonga qayirib, ustiga cho'ntak xalta bilan astarni tushiriladi va ularni old bo'lakka listochka ulangan chiziqdan 0,1-0,2 sm narida tikiladi. Ko'rinma 0,7 sm kenglikda chok solib old bo'lakka ulanadi. Bu chokning baxyaqatori listochka old bo'lakka ulangan baxyaqatorga bort tomondan 0,5 sm yetkazilmaydi, o'miz tomonda esa undan 0,2 sm uzaytirib tikiladi.

Baxyaqatorlar orasida old bo'lak qopqoqli cho'ntaklar tikishdagi kabi qirqiladi. Cho'ntak xalta old tomon teskarisiga ag'darib, o'tkazib to'grilanadi. Ko'rinma old bo'lakka ulangan chok yorib dazmollanadi.

Listochkani to'g'irlanadi. Old bo'lak bilan listochka gullari yoki yo'llarini, listochka ustki ziyi bo'ylab bir-biriga to'q'rirlab, listochka old bo'lakka maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi. Listochka uchlari o'ngi tomondan qo'lda uzunligi 0,2-0,3 sm yashirin qaviq solinib, burchaklari 3-4 ta qaviq bilan puxtalanib old bo'lakka tikiladi. Listochka uchlaridan 0,4-0,5 sm narida astar tomondan 2- yashirin qaviq solinadi.

Listochka uchlarini modelga muvofiq bostirma chok bilan mahkamlasa ham bo'ladi. Cho'ntak xalta kengligi 1,0 sm chok solib biriktirib tikiladi. Cho'ntak bitgandan keyin, uni dazmol yoki pressda dazmollanadi.

1.Yaxlit bichilgan listochka ikki buklanib dazmollanadi. Hosil bo'lgan bukilish chizig'i bo'ylab 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.



2.Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismiga ko'rinma 7 mm kengligidagi chok bilan ulanadi.

3.Old bo'lakka cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Belgilangan chiziq bo'ylab listochka old bo'lakka ulanadi Ko'rinma old bo'lakka listochka ulangan chokdan 10 mm masofa ulanadi. Old bo'lak baxyaqatorlar orasida cho'ntak

uchlarida 10-15 mm, baxyaqatorlar tomoniga 2 mm yetkazmay qirqiladi. Cho'ntak xaltalar teskari tomonga ag'darilib, biriktirib tikiladi. Listochka uchlari old bo'lakka siniq baxyaqator bilan bostirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



4. 3-jadval

T/R	Operatsiya nomi	Bajarilish jarayoni	Ko'rinishi
1	Cho'ntak o'rnini belgilash	Cho'ntak o'rnini belgilanadi	
2	Listochka cho'ntakni bichish	Listochka cho'ntak bichib olinadi. Kerakli uzunlikdan buklovda 1,5 sm uzunroq va ikki chetidan chok haqi qoldiriladi	

3	Listochkaga qotirma yopishtirish va tikish	Listochkaga qotirma yopishtiriladi va bukib tikiladi	
4	Bezak baxyaqator berib tikish	O'ngiga ag'darib bezak baxyaqator berib tikiladi	
5	Listochka cho'ntakni belgilangan chiziq bo'ylab to'g'nash	Listochka cho'ntak o'rniga belgilangan chiziq bo'ylab to'g'naladi	
6	Bostirma chokda tikish	Tikuv mashinasida bostirma chokda tikiladi	
7	Chontak og'zi tikiladi	So'ng chokni qayirib tagidan 2 qator orasi 1 sm li parallel chiziq chizamiz. Hosil bo'gan o'rta chiziq qirqish chizig'idir.	

8	cho'ntak xalta bichiladi	2ta cho'ntak xalta bichilib kengligi listochka cho'ntakdan kengroq, uzunligi qo'l sig'adigan bo'lishi kerak, lekin biroz katta bo'lsin.	
9	cho'ntak xaltani cho'ntak og'ziga gorizontal qadash	1sm li chiziq belgilanib chizilgan chiziq ustiga to'g'nog'ich bilan qadaladi. oldin gorizontal ravishda to'g'naladi	
10	cho'ntak xaltani cho'ntak og'ziga vertical qadash va tikish	So'ngra vertical to'g'nalib belgilangan joygacha tikuv mashinasida tikiladi	
11	Cho'ntak o'rni kesish	So'ng cho'ntak o'rni kesiladi va cho'ntak ag'dariladi	
12	cho'ntakni ag'darish	Cho'ntak ag'dariladi	

13	Cho'ntakni ko'klash	Cho'ntak ko'klanadi	
14	Ichki tomondan dazmollash	Ichki tomondan dazmollanadi	
15	Burchaklarni o'rtaga qaratib dazmollash	Burchaklar o'rtaga qaratib dazmollanadi	
16	2-cho'ntak xaltani chokka ulash	2-cho'ntak xaltani chokka ulanadi	
17		Cho'ntak xalta shu ko'rinishda bo'lishi kerak	
18	Cho'ntak xaltani to'g'irlab ko'klash	Cho'ntak xalta bir-birini ustiga qo'yilib to'g'inaladi va ortiqchasi kesib to'g'irlanadi	

19	Cho'ntak xalta aylantirib tikish	Cho'ntak xalta aylantirib tikiladi	
20	listochka cho'ntak ustidan bezak baxyaqatorda tikish	listochka cho'ntak ustidan bezak baxyaqatorda tikiladi	
21		Cho'ntak tayyor	

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.7 QIRQMA YON CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH

Ishning maqsadi: Qirqma yon cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

- 1.Shim qiyalama cho'ntagiga mag'izli cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish;
- 2.Shim qiyalama cho'ntagiga mag'izsiz cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish;

Shim old bo'lagidagi qiyalama cho'ntakni tikishda yaxlit bichilgan old bo'lak yoki shimning bukish haqi alohida bichilgan mag'iz, ort bo'lak, avra gazlamadan bichilgan ko'rinma, cho'ntak xalta va yelim uqa ishlatiladi

Bu detallarning yon va pastki qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi. Old boʻlak teskari tomonida choʻntak chizigʻi belgilab olinadi. Chiziq boʻylab yelim uqa dazmolda yopishtiriladi. Keyin choʻntak bukish chizigʻi boʻylab choʻntak xalta qoʻyib, yaxlit bichilgan magʻiz (4.14-rasm, a) bilan oʻraladi va maxsus mashinada ziyi koʻklanadi. Choʻntak ogʻzi dazmollanadi va ziydan 0,5—0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritib puxtalanadi.

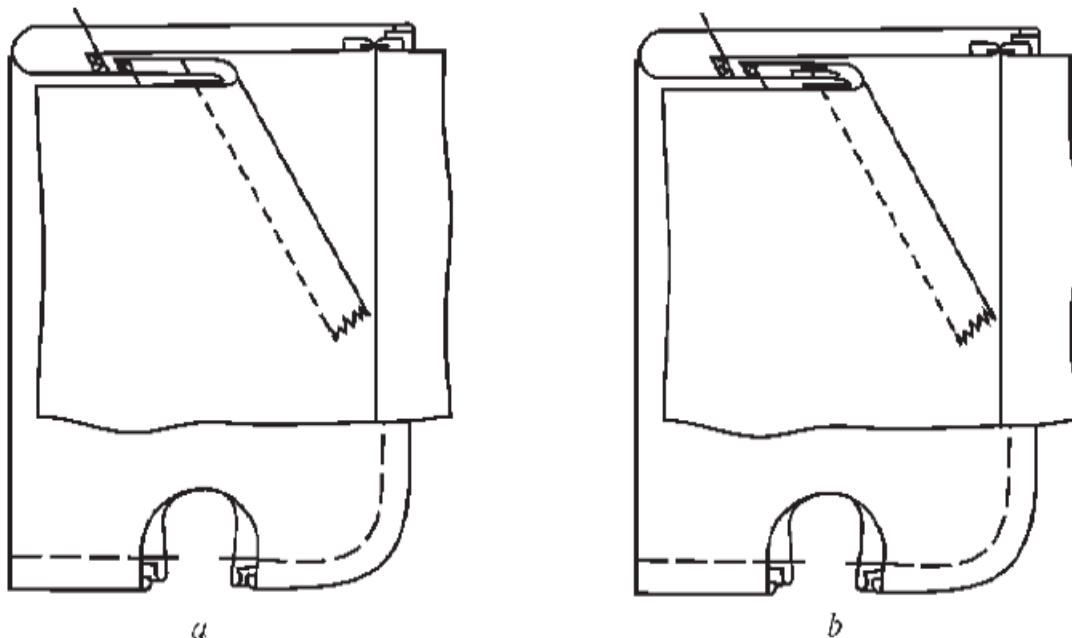
Magʻizning yoʻrmlangan qirqimi choʻntak xaltaga, shim old boʻlagini qayirib turib, qirqimidan 0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Koʻrinmaning yoʻrmlangan qirqimini choʻntak xaltaning ikkinchi boʻlagiga, yuqori va yon qirqimlarini toʻgʻri keltirib, 0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Koʻrinmaning oʻngiga old boʻlakni qoʻyib, old boʻlak cheti bukiladi va choʻntak uchlari mashinada ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Keyin choʻntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yoʻrmlanadi. Choʻntak xaltaga qoʻsh chok bilan ham ishlov berish mumkin. Old va ort boʻlaklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga toʻgʻrilanib, old boʻlak tomondan yon choklari biriktirib tikilayotganda, ort boʻlakka koʻrinma ulab ketiladi. Yon chok yorib dazmollanadi. Choʻntak uchlari maxsus mashinada 50° qiyalatib puxtalanadi.

Shimning bukish haqi alohida bichilgan magʻizdan iborat boʻlsa (4.14-rasm, b), magʻiz 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirilayotganda shu chokdan 0,5 sm narida yelim uqa yopishtiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Shim old boʻlagi chok haqi kengligida bukilib, ramka hosil qilib dazmollanadi. Choʻntak xalta magʻiz tagiga uning qirqimi shimning yuqori qirqimiga tekislab qoʻyiladi va choʻntak cheti boʻylab undan 0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

Magʻizning ichki qirqimi yoʻrmlangan boʻlsa, qirqimidan 0,2 sm, yoʻrmlalmagan boʻlsa, 0,5 sm kenglikda ichkariga bukib, ziyidan 0,1 sm masofada choʻntak xaltaga bostirib tikiladi. Choʻntakka keyingi ishlov berishlar yuqoridagidek bajariladi.

Koʻrinma va magʻiz ichki qirqimlarini ichkariga 0,7 sm bukib, bukilgan ziydan 0,1 sm masofada choʻntak xaltaga bostirib tikish mumkin (4.13-rasm).

Shimning yon chokidagi cho'ntakka ham shimning yon qiyalama cho'ntagiga o'xshab ishlov beriladi (4.22-rasm). Cho'ntak xalta tomonlari maxsus mashinada tikib yo'rmlanadi yoki qo'sh chok bilan tikiladi.



4.14.rasm. Shim qiyalama cho'ntagiga mag'izli (a) va mag'izsiz (b) ishlov berish.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.8 QOPLAMA CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH KANTLI, KRUJEVALI, BEYKALI.

Ishning maqsadi: Qoplama cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

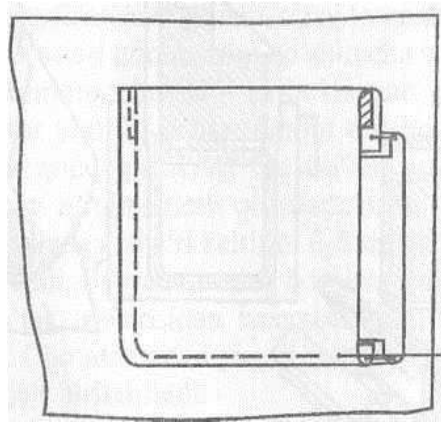
1. Qoplama cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish;
2. Astarli qoplama cho'ntaklarni tikish va asosiy detallarga ulash usullarini bilish;
3. Kantli, krujevali, beykali cho'ntaklarni tikish va asosiy detallarga ulash usullarini bilish;

Qoplama cho'ntaklar har xil bo'lib, ustki va yengil kiyimlarda keng tarqalgan. Qoplama cho'ntakning yuqori qismi listochka qo'yib, cho'ntak qopqog'i qo'yib, mag'iz qo'yib tikilishi mumkin. Qoplama cho'ntaklar taxlamalar tikib, qirqma ramka hosil qilib bezatilishi mumkin.

Qoplama cho'ntak tikish jarayoni ikki bosqich: cho'ntak detallarini yig'ish va ularni old bo'lakka biriktirishdan iborat. Qoplama cho'ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: qoplama cho'ntak avrasi, qoplama cho'ntak astari, bo'ylama va qotirma. Qoplama cho'ntak old bo'lakka qo'yma chok yoki biriktirma chok bilan biriktiriladi.

Qoplama cho'ntak avrasi yuqori chetida bukish chizig'i belgilab olinadi va bukish haqi tomoniga teskarisidan uqa yoki qotirma qo'yiladi. Cho'ntak astarining yon va pastki tomonlari avraga nisbatan 0,2—0,3 sm, yuqori cheti esa 2,0—2,5 sm qisqa boiishi kerak. Astar yuqori qirqimi cho'ntak avrasining yuqori qirqimiga 0,5—0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok astar tomonga yotqizib dazmollanadi. Keyin cho'ntak avrasi va astari bukish chizig'i bo'ylab o'ngini ichkariga qilib o'giriladi va cho'ntak avrasi astariga yon va pastki qirqimlari bo'ylab 0,5—0,6 sm kenglikdagi to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi. Bunda, cho'ntakning burchak va dumaloq joylari- da avra tomondan solqi hosil qilib tikiladi. Cho'ntakning yon va pastki tomonlari 5—7 sm li oraliq qoldirib, 0,5—0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Cho'ntak tikilmay qoldirilgan oraliqdan o'ngiga ag'dariladi. Cho'ntak chetlari to'g'rilanib, avradan ziy hosil qilib, maxsus mashinada ko'klanadi va dazmollanadi. Tikilmay qoldirilgan oraliq qoida yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi. Ko'klash iplari olib tashlanadi.

Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskarisiga cho'ntak og'zi cho'zilib ketmasligi uchun bo'ylama qo'yiladi. Tayyor qoplama cho'ntak old bo'lakka bostirib tikiladi (4.15-rasm). Chok kengligi modelda mo'ljallanganiga muvofiq bo'ladi.



4.15. *rasm.* Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish.

Qoplama cho'ntak old bo'lakka yelimlab yopishtiriladigan bolsa, cho'ntak avrasining yon va pastki qirqimlari falspressda bukib dazmollanadi. Keyin maxsus mashinada cho'ntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga 0,3—0,4 sm bo'lgan yelim plyonka, ziy chetiga 0,1 sm yetkazmay, qo'yiladi. Old bo'lak o'ngi tomoniga belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qo'yiladi, cho'ntakni qayirib, uning astarining uch tomoni old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntakning og'zi uchlari uchtdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak old bolakka presslab yopishtiriladi.

Qoplama cho'ntak old bolakka biriktirma chok bilan ulanganda, old bo'lak o'ngida tayyor holdagi cho'ntak shakli belgilab olinadi. Belgilangan cho'ntak chizig'i ichkarisiga 0,5 sm oraliqda, unga parallel qilib qo'shimcha chiziq o'tqaziladi va shu bilan birga old bo'lak ustiga cho'ntakning teskarisini tepaga qaratib qo'yib nazorat belgilari qo'yiladi.

Old bo'lak teskarisi tomonidan cho'ntakning yuqoridagi uchlari tagiga bo'ylama qo'yiladi. Cho'ntak astari ustki qirqimini teskarisi tomonga 0,7—1,0 sm bukib, yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak astarini old bo'lak ustiga, uning yon va pastki qirqimlarini layyoi holdagi cho'ntak chiziqlariga to'g'riiab, o'ngi tomoni pastga qaratib qo'yiladi. Cho'ntak astari qirqimlarini qo'shimcha chizilgan chiziq bo'ylab teskarisi tomonga bukiladi va buklangan joydan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, uchta tomoni old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntak qopqog'i avrasi old

bo'lak ustiga, astarning bukilgan joyiga yon qirqimi tirab qo'yiladi. Cho'ntak bilan old bo'lak nazorat belgilariga to'g'ri keltirib, 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqatoming boshi va oxiri puxtalanadi. Cho'ntak old bo'lak teskarisidan baxyaqatorlarning parallelligi orqali tekshiriladi. Cho'ntak astari yuqori ziyi bo'ylab avraga yashirin baxyaqator bilan biriktiriladi.

Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtornatlashtirish, qoplama cho'ntak qirqimlarini bukib dazmollash uchun buklash presslaridan foydalanish katta ahamiyatga ega. Shakli jihatidan xilma-xil qoplama cho'ntaklar qirqimiga, press konturiga mos keladigan almashma plastinalar komplekti yordamida ishlov berish mumkin.

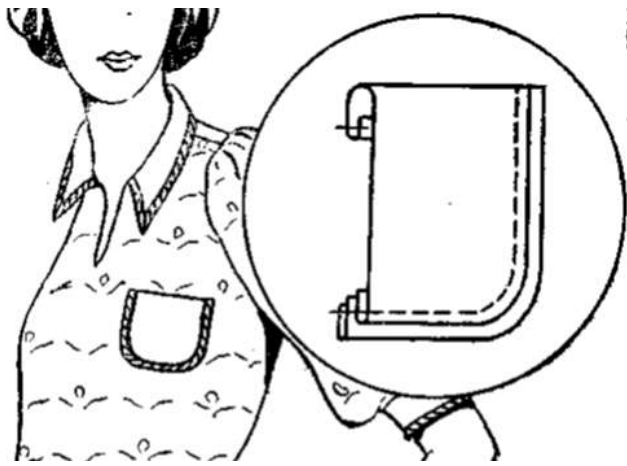
Qoplama cho'ntaklarni tikish

Qoplama cho'ntaklar atrofi beyka, kant, qoyma burma, to'r qoyib tikilishi mumkin. U astarli yoki astarsiz, qotirmali bo'ladi. Cho'ntaklar detalga **biriktirma yoki qoyma choklar** bilan ulanadi.

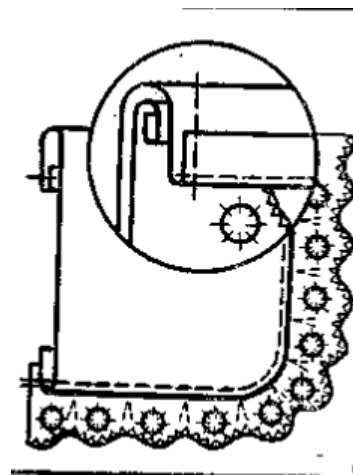
Qoplama cho'ntakni asosiy detalga kasetali yarim avtomatda bostirib tiksa ham bo'ladi.

Qoplama cho'ntak atrofiga kant qoyib tikishda gazlama parchasi ikki bukib dazmollanadi. Bezak kantning burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi. Beyka qoplama cho'ntakning pastki va yon qirqimlariga biriktirib tikiladi (4.16-rasm, a). Qoplama cho'ntak atrofiga burma yoki to'r qoyib tikishda, detallarda burma hosil qilib olinadi. Burma yoki tur biriktirma chok bilan asosiy detalga tikiladi (4.16-rasm, b)

Qoplama cho'ntak listochkasining ustki va ostki qismi yaxlit bichilgan yoki ustki qismi alohida, ostki qismi esa cho'ntak bilan birga yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Listochka yaxlit bo'lsa, u cho'ntak yuqori qirqimiga biriktirib tikiladi va detal o'ngiga aylantirib o'tkaziladi va biriktirib tikilgan chokni 0,2 sm yopadigan qilib, listochka qoplama cho'ntakka 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi (4.16-rasm, v).

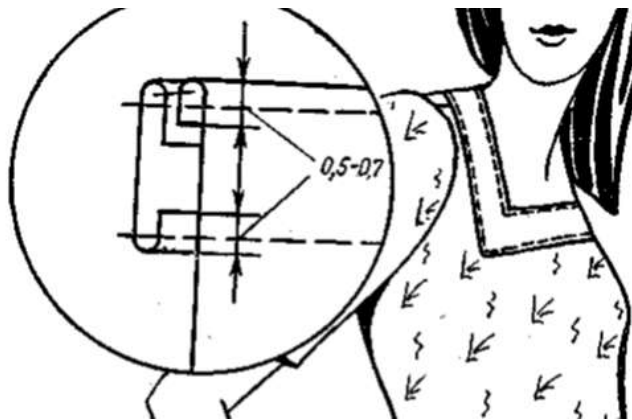


a)

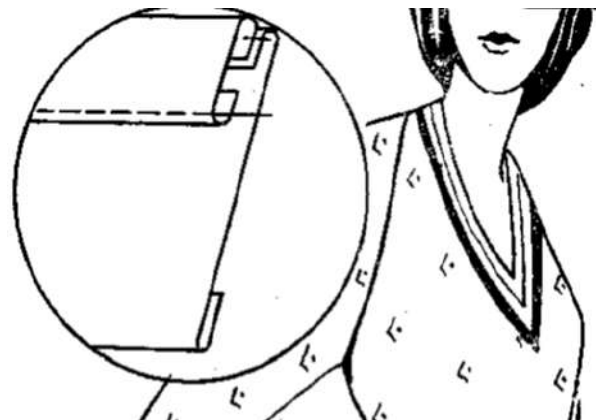


b)

d)



v)



g)

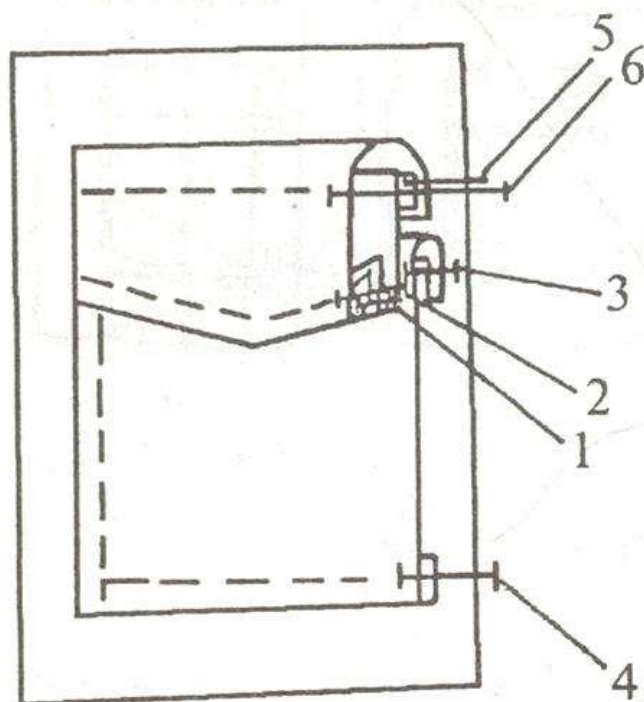
4.16. rasm. Qoplama cho'ntaklarni tikish.

Listochkaning ostki qismi cho'ntak detali bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, cho'ntakka listochka ulangandan keyin, u detal o'ngiga aylantirib o'tkaziladi. Listochkadan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, cho'ntak yuqori tomoniga bukib dazmollanadi. Listochkaning ikkinchi ochiq qirqimi baxyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm. ortiqroq qilib teskari tomonga bukiladi va cho'ntakka baxyaqator kengligida bostirib tikiladi (4.16-rasm, g).

Bezaksiz cho'ntakning' yuqori qirqimi 0,5-0,7 sm teskari tomonga bukilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi (4.16-rasm, d).

Qopqoqli qoplama cho'ntaklarni tikish

Bu cho'ntakni tikishda ustki qopqoq ostki qopqoq bilan burchaklarida solqi hosil qilib, ag'darma chok bilan ulanadi (4.17-rasm). Qopqoq yuz tomonga o'girilib, ustki qopqoqdan 2 mm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Qopqoqqa bezak baxyaqator yurgiziladi. Qoplama cho'ntakning yuqori qirqimi yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Qoplama cho'ntakning uchala yon va pastki qirqimlari faltspress yordamida dazmollanadi. Asosiy detalga cho'ntak o'rni belgilanib, qopdama cho'ntak belgilangan chiziq bo'ylab qoyma chok bilan bostirib tikiladi .



4.17. rasm. Qopqoqli qoplama cho'ntakni tikish

4). Cho'ntak qopqog'i old bo'lakka cho'ntakdan 1 sm. nariga ulanadi (rasm, chok 5), qopqoq cho'ntak tomonga o'girilib bostirib tikiladi (4.17-rasm, chok 6).



4.18-rasm. Qopqoqli qoplama cho'ntakni tikish ketma-ketligi

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

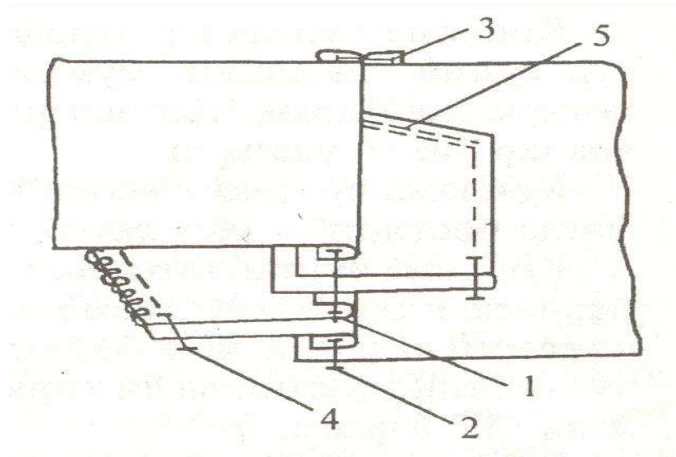
4.9 CHOKDAGI CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH

Ishning maqsadi: Chokdagi cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

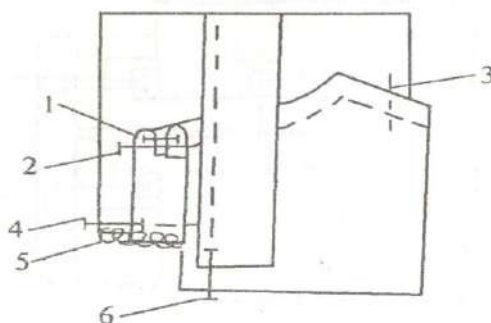
1. Chokdagi cho'ntaklarga ishlov berishni o'rganish;
2. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berishni o'rganish;

Chokdagi listochkali cho'ntakni tikish



4.19. rasm. Chokdagi listochkali cho'ntakni tikish

Listochka ham bezak ham xalta vazifasini o'tashi mumkin. Listochkaga qotirma ham yopishtirish mumkin. Detal biriktirma chokida cho'ntak o'rni belgilab olinadi. Belgi chiziq bo'ylab listochka bilan cho'ntak xaltaning bir qismi biriktirib ulanadi (4.19. rasm), detalning ikkinchi bo'lagiga cho'ntak xaltaning 2 chi bo'lagi ulanadi (4.19-rasm, chok 2). Asosiy detal bo'laklari biriktirib tikiladi. Cho'ntak xalta uchala tomoni biriktirib tikiladi va yo'rmlanadi. Listochkaning yon tomoni detalga bostirib tikiladi. Detal yuqori qismiga cho'ntak xaltaning o'ngi asosiy detal o'ngiga qaratib qoyilib, ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3 sm. qoldirib qirqib tashlanadi. Cho'ntak xaltani detal teskari tomoniga ag'darib, asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kant chiqarib, cho'ntak ziyi ko'klanadi yoki ko'klanmay dazmollanadi.

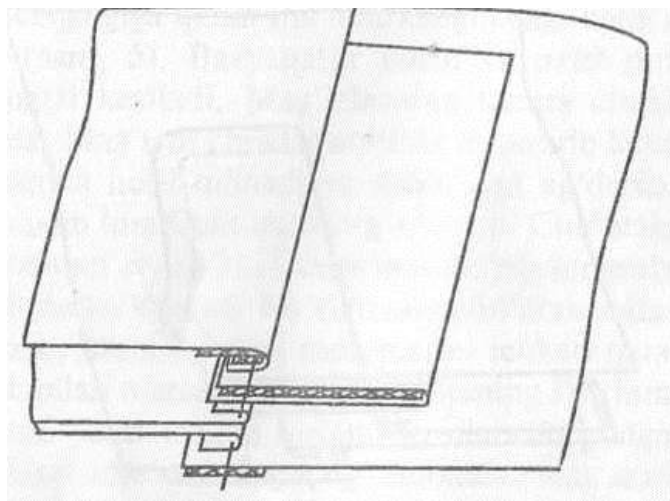


4.20. rasm. Asosiy detaldan hosil qilingan cho'ntakni tikish.

Cho'ntak ziyiga baxyaqator yuritiladi (4.20. rasm, chok 2). Cho'ntak og'zi uzunligiga teng masofada ko'ndalangiga puxta baxyaqator yuritiladi (rasm, chok 3). Cho'ntakning pastki tomoni biriktirib tikiladi (4.20. rasm., chok 4), qirqimi yo'rmalanadi (4.20. rasm., chok 5). Cho'ntakning yon tomonlari bo'rtma va yo qirqimlar biriktirma choklari bilan birga ulanadi (4.20. rasm., chok 6).

Choklardagi cho'ntaklar listochkali va listochkasiz, bezak baxyaqatorli va bezak baxyaqatorsiz bo'ladi.

Chokdagi listochkali cho'ntakka (4.21-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho'ntak xalta, bo'ylama va uqa kerak bo'ladi. Asosiy detalda cho'ntak o'rni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi. Cho'ntak ziyi cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqi bo'ylab uqa qo'yiladi. Bo'ylama old bo'lak yon tomonining teskarisiga cho'ntak og'zini qoplab tura- digan qilib qo'yiladi. Tayyor listochka o'ngi avra detaining o'ngiga qo'yiladi, listochkaning ustiga cho'ntak xalta o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari to'g'rilanib, belgilangan chiziq bo'yicha 1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi. Yakka tartibda tikiladigan kiyimda oldin ko'klab olinadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detaining yon qismiga 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'giriladi, biriktirilgan choklar cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old bo'lak qirqimlari old qismining teskari tomonidan, nazorat belgilariga binoan butun uzunasi bo'ylab — o'ng old bo'lakni yuqoridan pastga tomon, chap old bo'lakni esa pastdan yuqoriga tomon cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlarini qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

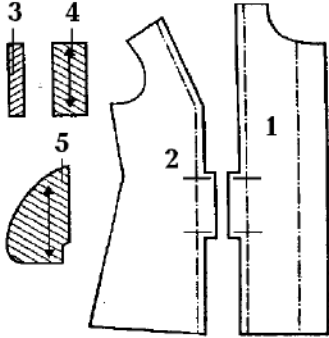
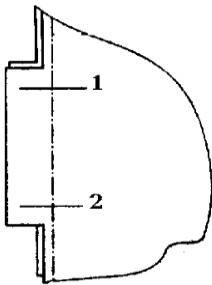
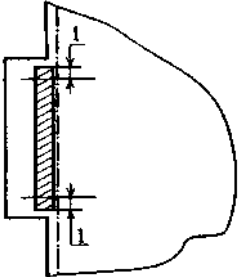


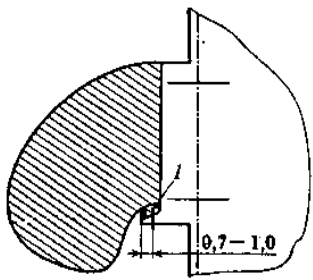
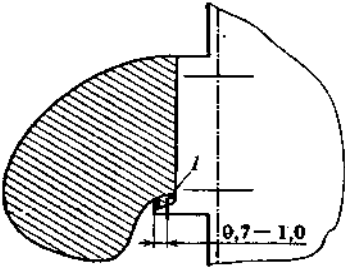
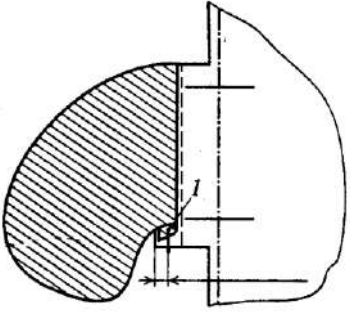
4.21-rasm. Chokdagi listochkali cho'ntakka texnologik ishlov berish

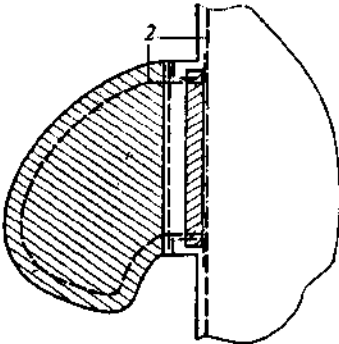
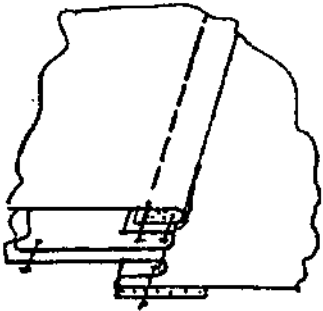
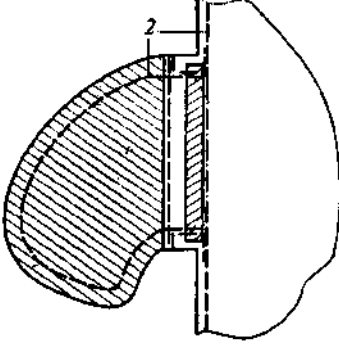
Chokdagi cho'ntakni tikish. Bo'lak yuqori qismiga cho'ntak holatni o'ngini asosiy bo'lak o'ngiga qaratib qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda chok haqi baxyaqatorga 0.1-0.2 sm yetkazmay kertib qo'yiladi yoki chok haqidan 0.2-0.3 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Cho'ntak xaltani bo'lak teskarisiga qaytarib, asosiy bo'lakdan 0.1-0.2 sm kant chiqarib cho'ntak ziy ko'klanadi yoki ko'klanmay dazmollanadi. Cho'ntak ziyiga bezak baxyaqator yuritiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lakning ustiga, ziylari tikilgan bo'lakni kertimlarga yoki belgi chiziq'larga to'g'ri keltirib qo'yiladi. Cho'ntak og'zi uzunligiga teng masofada ko'ndalangiga puxta baxyaqator yuritiladi. Bo'lakning teskari tomonidan cho'ntak xaltaning uchta tomoni biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yo'rmalanadi yoki tikish bilan bir vaqtda yo'rmalanadi.

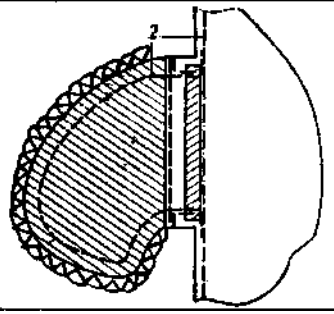
Cho'ntakning bir tomoni biriktirma chokka ulanadigan bo'lsa, cho'ntak xaltaning ikki tomoni biriktirib tikiladi, uchinchi tomoni biriktirma chok o'tayotganda qo'shib tikiladi.

**« CHOKDAGI CHO'NTAKLARNI TIKISH » BO'YICHA TEXNOLOGIK
XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Bichiq bo'laklari			<p>1-asosiy bo'lak (old bo'lak – bitta bo'lak) 2-old bo'lak yon qismi-1ta bo'lak 3-cho'ntak qotirmasi 4-ko'rinma 5-cho'ntak xalta</p>
2. Cho'ntak o'rmini belgilash	Sm lenta, chizg'ich, bo'r		<p>Cho'ntak o'rni 2ta chiziq bilan belgilanadi. 1-2 chiziqlar cho'ntak uzunligini belgilaydi.</p>
3. Cho'ntak og'ziga qotirma yopishtirish	Dazmol, dazmolmato		<p>Old bo'lakni bukulgan joylari (belgilangan joy) cho'zilmasligi uchun (old va yon bo'laklarni biriktirib tikiladigan joyning davomi) va old bo'lak yon qismiga yelimli qotirma belgilangan chiziqdan 0.1 sm chiqarib yopishtiriladi.</p>
4. Cho'ntak xaltani cho'ntak ishlov haqqiga ulash.	Universal, maxsus mashina		<p>Cho'ntak xaltani cho'ntak ishlov haqqiga, ularni o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlarni to'g'ri keltirib cho'ntak xalta tomonidan biriktirib ulanadi. Chok haqqi 0.2-0.1 sm</p>

			baxyaqator uchlari puxtalanadi.
5 Rel'ef qirqimlari-ni biriktirib ko'klash.	Nina, ip		Old bo'lak bilan uning yon qismi o'ngi tomonidan ichkariga qaratib, qirqimlarni to'g'ri keltirib va belgi chiziqlarini to'g'rilab yirikligi 0.7-0.1 sm to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klanadi, cho'ntak og'zi ochiq qoladi. Chok kengligi (ko'klangan) 0.8-0.9 mm
6 Rel'ef qirqimlari ni biriktirib tikish	Universal mashina		Biriktirib ko'klangan qaviq qatordan cho'ntak qo'yimi tomoniga 1mm o'tkazib, mashinada biriktirib tikiladi. Chok kengligi -0.1 sm baxyaqator ichlar puxtalanadi.
7. Biriktirib ko'klangan iplarniso'kib tashlanadi.	Qaychi, dukcha		Qaviqqator iplarni 150-200 mm oraliqda kertib, keyin ular so'kib tashlanadi
8. Bo'rtma chokni bir tomonga o'tkazib dazmollash	Dazmol, dazmol mato		Bo'rtma chokni oldin o'ngi tomonidan, burishib qolgan joylari bo'lmasligi uchun teskari tomonidan yorib dazmol lanadi, keyin chok xaqqini, bort tomonidan o'tkazib dazmollanadi.

<p>9. Bezak baxyaqator yuritish</p>	<p>Universal maxsus mashina</p>		<p>Cho'ntak og'ziga bezak baxya qator yuritiladi. Baxyaqator ipning rangi asosiy gazlamaga mos keladigan ipak ip bo'lishi shart. Agar bo'rtma chok bezak baxya qator bo'lsa, bu holda tikish tartibi o'zgaradi, bo'rtma chok qirqimlari biriktirib ko'klanadi, cho'ntak og'zi ochiq qoldirib biriktirib tikiladi. Cho'ntak ishlov xaqqini ustki tomoni bo'rtma chok haqi bir vaqtda old bo'lak tomonga bukib ko'klanadi, dazmollanadi va o'ngi tomonidan bezakdan yuritiladi. Biriktirib ko'klan gan qaviq iplari so'kib tashlanadi. Namlangan mato qo'yib chok teskari va o'ngi tomoni dan dazmollanadi.</p>
<p>10 Cho'ntak xaltani biriktirib tikish.</p>	<p>Universal maxsus mashina</p>		<p>Cho'ntak xalta bo'laklarini qirqimlarini to'g'rilab, biriktirib tikiladi. Chok kengligi 10 mm.</p>
<p>11 Cho'ntak uchlarini puxtalash.</p>	<p>Universal maxsus mashina</p>		<p>Cho'ntak uchlar o'ngi tomoni puxtalanadi</p>

12 Cho'ntak xalta qirqimlarini yo'rmalash.	Universal maxsus mashina		Cho'ntak maxsus mashinada yo'rmalanadi.
13 Cho'ntakni dazmollash.	Dazmol, dazmolmato		Cho'ntak ustiga namlangan mato qo'yib, teskari va o'ngi tomonidan dazmollanadi.

4.9.1- ilova.

Chokdagi cho'ntaklar listochkali bo'lsa (odatda bunday cho'ntaklar vertikal choklarda tikiladi), listochka xuddi qirqma cho'ntak listochkasi kabi tayyorlanadi. Listochkani old bo'lakka belgilangan chiziq bo'ylab biriktiriladi, shu vaqtda cho'ntakxaltani listochka ustiga qo'yib, qo'shib tikib ketiladi. Bu holda cho'ntak tagiga bo'ylama qo'yilmaydi, chunki cho'ntak qirqimini listochka saqlab turadi.

4.9.2-ilova.

Blits- so'rov texnikasi.

1. Chokdagi cho'ntaklar qanday turlarda bo'lishi mumkin? ***-listochkali, qopqoqli, bezak baxyaqatoqli.***
2. Chokdagi cho'ntaklar chok yo'nalishiga qarab qanday bo'ladi? ***-vertikal, gorizantal, qiya.***
3. Chokdagi cho'ntaklarni tikish uchun detallarda cho'ntak joyida nima bo'ladi? ***-tikish haqi.***
4. Cho'ntakning ustki tomonida cho'ntakning og'zi cho'zilib ketmasligi uchun nima qoyiladi? ***-elimli gazlamadan bo'ylama.***
5. Cho'ntakning tikish haqlariga nima ulanadi? ***-cho'ntakxalta qismlari.***
6. Agar model boyicha bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, nima ish bajariladi? ***-avval bezak chok solinadi.***

7. Chokdagi cho'ntaklar listochkali bo'lsa cho'ntaklar qanday tikiladi? - **qirqma cho'ntak listochkasi kabi.**

8. Gorizantal chokdagi cho'ntaklar ko'pincha qanday ishlov beriladi? - **cho'ntakqopqoq bilan**

9. Cho'ntak joylashgan chok tikiladi, cho'ntak o'gzining pastki ziyi ko'klanadi va yana qanday ish bajariladi? - **dazmollanadi va yana bezak baxyaqator yuritiladi.**

10. Cho'ntakxalta uchlari biriktiriladi, cho'ntak uchlari qanday baxyaqator bilan puxtalanadi? - **qaytma baxyaqator bilan.**

4.9.3-ilova.

Domino oyini:

	Chokdagi cho'ntaklarni tikish uchun detallarda cho'ntak joyida tikish haqi beriladi. Chokdagi cho'ntaklar necha turga bo'linadi?
	Listochkali, qopqoqli, bezak baxyaqatoqli turlarga bo'linadi. Chokdagi cho'ntaklar chok yo'nalishiga qarab qanday bo'ladi?
	Vertikal, gorizantal, qiya bo'lishi mumkin. Chokdagi cho'ntaklarni tikish uchun detallarda cho'ntak joyida nima bo'ladi?
	Tikish haqi. Cho'ntakning ustki tomonida cho'ntakning og'zi cho'zilib ketmasligi uchun nima qoyiladi?
	Elimli gazlamadan boylama. Cho'ntakning tikish haqlariga nima ulanadi?
	Cho'ntakxalta qismlari Agar model boyicha bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, nima ish bajariladi?
	Dazmollanadi va yana bezak baxyaqator yuritiladi.

	Cho'ntakxalta uchlari biriktiriladi, cho'ntak uchlari qanday baxyaqator bilan puxtalanadi?
	Qaytma baxyaqator bilan. Cho'ntak old bo'lakning pastki qismiga nima ulanadi?
	Cho'ntakxaltaning ikkinchi qismi ulanadi. Cho'ntakxalta uchlari ulanadi qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.10. TAQILMALARGA ISHLOV BERISH: BITTA VA IKKITA MIG'IZLI TAQILMA, O'TKAZMA QOPQOQLI TAQILMA, MOLNIYA TASMALI TAQILMA.

Ishning maqsadi: Taqilmalarga ishlov berishni o'rganish

Ishning vazifalari:

1. Izmalarga ishlov berishni o'rganish;
2. Bitta va ikkita mig'izli taqilmalarni tikishni o'rganish;
3. O'tkazma qopqoqli taqilmalarni tikishni o'rganish;
4. Molniya tasmali taqilmalarni tikishni o'rganish;

Taqilmalar bostirma chok bilan ulangan qopqoqli, o'tkazma qopqoqli, kant chiqarib tikilgan, «Molniya» tasma qoyib tikilgan bo'lishi mumkin.

Kiyim turiga va modeliga qarab, izmalar maxsus mashinada yo'rmalangan, qo'lda halqa qaviqlar bilan yo'rmalangan, maxsus moslamada payvandlangan, ag'darma chok bilan tikilgan va shnurdan yasalgan to'g'ri burchakli yoki ko'zli bo'lishi mumkin.

Izmalar faqat bezak uchun mo'ljallangan bo'lsa, ular oyilma yo'rmalanadi. Bunday izmalar erkaklar va ayollar pidjak, jaketlarining adip qaytarmasi va yeng kesimlarida bo'ladi.

Izmalarning kiyim bo'laklariga nisbatan joylashishi asosan modelga bog'liq. Uzunligi tugma diametridan 0,2-0,5 sm uzunroq bo'lishi lozim.

Maxsus mashinada yoki qo'l qaviqlari bilan yo'rmalangan izmalar hamma kiyimlarda bo'lishi mumkin. Payvandlab tayyorlanadigan izmalar polimer tola gazlamalardan tikiladigan erkaklar ko'ylaklari, plashlar, yopinchiqlar va shu kabi kiyimlar izmalariga ishlov berishda qo'llaniladi. Ular ag'darma chok bilan tikiladigan maxsus apparatda yoki universal mashinada tikiladi. Bunday izmalar asosan ayollar ko'ylagi, plashi, paltosi va boshqa kiyimlar izmalarini tikishda qo'llaniladi. (4.22-rasm).

«Ko'zli» izmani tikish

Ko'zli izmani tikish uchun asosiy bo'lak teskarisiga izma o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Bitta chiziq uzunasiga, ikkita chiziq izma uzunligiga teng qilib ko'ndalang belgilanadi. «Ko'zli» izma mag'izi yalang qavat bo'ladi. Mag'izning o'ngini asosiy bo'lak o'ngiga qaratib qoyiladi va uzunasiga belgi chiziqdan 0,2-0,3 sm oraliqda bahiya qator yuritib mag'izni asosiy bo'lakka ag'darma chok bilan tikiladi.

Izma «Ko'zli» bo'lishi uchun uch tomoni aylanma qilib tikiladi. Asosiy bo'lak bilan mag'iz bahiyaqatorlar orasida qirqiladi, asosiy bo'lak izma oxirida bahiyaqatorlar uchi tomoni qiyalatib kertiladi, mag'iz esa oxirigacha to'g'ri kesiladi. Mag'iz ag'darilib asosiy bo'lak teskarisiga o'tkaziladi va 0,2-0,3 sm kenglikda kam hosil qilib izma ziylari qiya sirma qaviq bilan ko'klanadi. Izma oxiridagi uchlari universal mashinada ikki-uchta qaytarma yuritib puxtalanadi. Izma ziylari ko'zli joygacha iroqisimon qaviq bilan ko'klab qoyiladi, mag'iz chetalirdan sm chok haqqi qoldirib qirqib tashlanadi. Qolgan hamma operatsiyalar ikki qavat mag'izli izma tikishdagidek bajariladi.

Ag'darma chokli izmani tikish

Ag'darma chokli izmani tikish uchun bo'lak o'ngida 4 ta chiziq bilan izma o'rni belgilanadi. Ikkita boylama chiziq izma kengligini, ikkita ko'ndalang chiziq

izma uzunligini belgilaydi. Boylama chiziqlar o'rtasidagi oraliq 2 ta izma kantiga teng bo'ladi.

Asosiy bo'lak o'rniga izma mag'iz o'ngini pastga qaratib qoyiladi. Mag'iz qirqim tomonini teskari tomonga bukib, bukilgan ziylar bilan to'g'ri keltirib, mag'izni asosiy bo'lakka 2 tomondan bostirib tikiladi. Izma uchi qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Baxyaqator izma uchini belgilab turgan ko'ndalang belgi chiziq oldida tugatiladi. Baxyaqator orasidagi asosiy bo'lak bilan mag'iz materiali baxyaqator orasida teskari tomondan baxyaqator uchlariga 0,5-0,6 sm yetkazmay qirqiladi, bu qirqim uchlarini baxyaqatorlar tomonga (ularga 0,1 sm yetkazmay) qiyalatib kertiladi.

Mag'izni ag'darib bo'lak teskarisiga o'tkaziladi, choklar to'g'rilanadi, izma uchlari qaytama baxyaqator yuritib puxtalanadi. Asosiy bo'lak astarni yoki adipni izma atrofida 2,5-3 sm oraliqda asosiy bo'lakka ko'klanadi va izma ustida qirqiladi. Qirqimlar 0,3 sm kenglikda ichkari tomonga bukib, qiya yashirin qaviq bilan izma mag'izga tikiladi. Izma atrofidagi ko'klangan qaviq iplari so'kib tashlanadi va izma dazmollanadi.

Molniya taqilmasini tikish

«Molniya» tasmani asosiy bo'lakka ko'rinmaydigan qilib ulash mumkin. Taqilma molniyasining tishlari ich kiyimni ilmasligi uchun kiyim teskarisiga ehtiyot ko'rimi ulanadi. Ehtiyot ko'rimi asosiy materialdan bichiladi. Uni eni 8-9 sm, uzunligi taqilma uzunligiga teng bo'ladi. Ko'rinmaning o'ngini ichkariga qaratib uzunasiga ikki bukiladi va yuqori tomoni ag'darma chok bilan tikiladi. Keyin o'ngiga ag'dariladi va 2 ta ochiq qirqimli tomoni maxsus mashinada yo'rmalanadi. Tayyor ehtiyot ko'rinma dazmollanadi. «Molniya» tasmani asosiy bo'lak teskarisiga qoyib, asosiy bo'lak o'ngidan bostirib tikiladi.



4.22-rasm. Taqilmalarning chizmalı ko'rinishi:

1. ko'zli izma; 2. ag'darma chokli izma; 3. molniya taqilmasi.

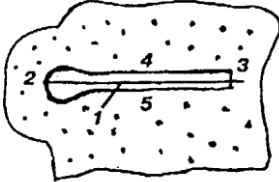
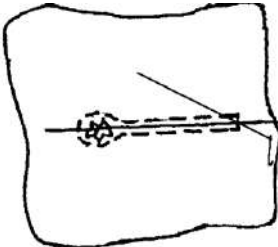
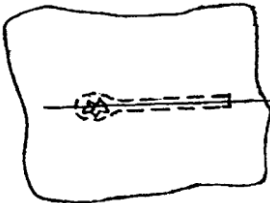
Keyin asosiy bo'lakni qaytarib turib ort bo'lak chok haqqiga ehtiyot ko'rinmani uning qirqimlarini old bo'lak tomonga qaratib qoyib, chok haqqiga biriktirib tikiladi. Taqilma pastki uchi old bo'lak teskarisidan 2 ta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.




Yubka yoki boshqa kiyim turida molniya tasmani biriktirma chok bilan tikishda, kiyim choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin tasma chetidan 4-7 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Molniya tasma-sining yuqorigi qirqimlari kiyim yuqori chetidan 0,5 sm narida tikiladi. Taqilma oxirida molniya oxirgi tishlaridan 5 mm masofada kesimga perpendikulyar qilib baxyaqator yurgaziladi.

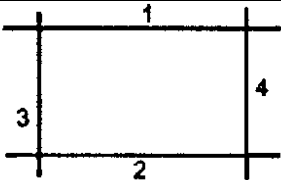
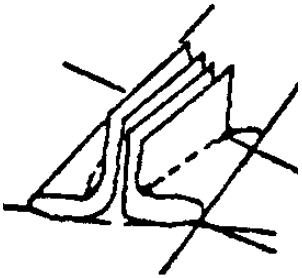
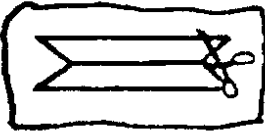
4.5. jadval

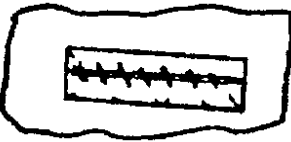
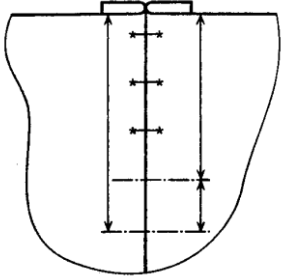
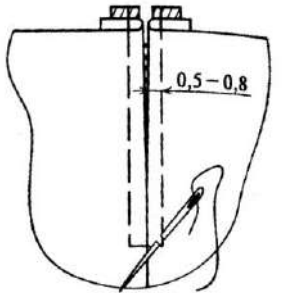
«TAQILMALARNI TIKISH» BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA

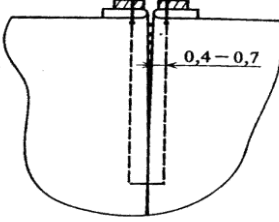
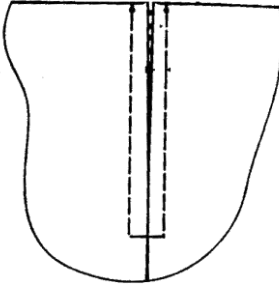
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV

1.Ko'zli izmani tikish			
1.1. Izma o'rmini belgilash	Chizg'ich, sm.lenta, bo'r.		1-chiziq izma o'rni; 2-3 chiziqlar izma uzunligini belgilaydi. 4-5 chiziqlar-yordamchi chiziq bo'lib uni birinchi chiziqdan yuqori va past tomoniga tayyor izmani ikkita ramkasiga teng bo'lgan chiziq chiziladi. Bir yo'la izma «ko'zi» ham belgilab olinadi
1.2. Mag'izni asosiy bo'lakka bostirib ko'klash	Nina, angishvona		Asosiy bo'lakka o'ngini o'ngiga qaratib mag'iz qoyi ladi, uning o'rtasi izma chizig'iga to'g'ri keltiriladi, mag'iz uchlari izma uzunligi dan (har qaysi tomonda) 15-20 mm uzunroq bo'lishi kerak. Mag'iz 7-10 mm yirik likdagi to'g'ri sirma qaviq bilan bostirib ko'kladi. W40 oddiy ip ishlatiladi
1.3. Izmani ag'darma chok bilan tikish	O'zSHM 97kl PMZ 1022 kl tikuv mashinasi		Izma asosiy bo'lakni teskari tomondan belgi chiziq bo'ylab ag'darma chok bilan tikiladi.

1.4. Izmani qirqish	Qaychi		Izma to'g'ri chiziq bo'ylab o'rtasidan to ko'zigacha qirqiladi, keyin bir nechta joydan kertib qoyiladi. Izma ichiga 1 mm yetkazmay tugatiladi. Keyin izmaning uchi qirqiladi. Izma uchiga 3-4 mm yetkazmay kertib qoyiladi, u baxyaqatorga 1 mm yetkazmay tugatiladi.
1.5. Izmaga NII berish	Dazmol, dazmolmato, suvpurkagich		Tayyor izma ustiga nam mato qoyiladi, tekislab dazmol yordamida issiqlik ishlovi beriladi.
II. Ag'darma chokli izmalarni tikish (2 mag'izli usul bilan tikish)			
2.1. Nazorat andazalari boyicha gazlama parchasini tekshirish.	Bo'r, nazorat andazasi		Bo'r chiziqlarining qalinligi 1-2 mm dan oshmasligi kerak.
2.2. Qirqimlarni tekislash	Qaychi		Bo'r chizig'i o'rtasidan qirqiladi, qaychi stolga nisbatan perpendikulyar qilib ushlanadi.
2.3. Mag'izlar ni bukib dazmollash	Dazmol		Mag'izlarni uzunasiga ikki bukib dazmollanadi.

2.4. Izma o'rnini belgilash.	Bo'r, chizg'ich		Izmalarni bo'lakni o'ng tomoniga qo'shimcha andaza yordamida 4 ta chiziq bilan belgilanadi. 1-2-izma o'rnini belgilovchi boylama chiziqlar; 3-4-izma uzunligini cheklaydigan ko'ndalang chiziqlar
2.5. Mag'izlar ni ulash	Universal tikuv mashinasi		Mag'izlar bo'lakning o'ngi ga qoyilib, bukilgan kant eniga ichkaridan ulanadi. Baxyaqatorlar parallel bo'lishi va izma o'lchamini bildiradigan ko'ndalang chiziqlar yaqinida bir joyda tugashi zarur.
2.6. Izmani qirqish	Qaychi		Baxyaqatorlar orasida izmaning o'rtasidan boshlab ikki tomonga chiqariladi. Izmaning uchlari 5 mm qolganda baxyaqatorlarning uchlari tomon ularga 1-2 mm yetkazmay qiya qirqiladi. Mag'izlar asosiy bo'lakning teskarisiga ag'darilib kantlar ma'lum yo'nalishda to'g'rilanadi.
2.7. Izma uchlarini puxtalash	Universal tikuv mashinasi		Izmaning uchlarida asosiy bo'lak o'ngiga qayriladi. Mag'izlarning uchlari torti ladi. Burchaklari tekislanadi va izmaning uchlari burchak lar asosi boyicha mashinada qaytma baxyaqator yuritib puxtalnadi.

2.8. Mag'izlar ni birkirib ko'klash	Igna, angishvona		Mag'iz bir-biriga yaqinlashtirilib qiya sirma qaviqlar bilan vaqtincha ko'klanadi.
2.9. Izmaga NII berish	Dazmol, dazmol mato		Jun gazlamalari uchun dazmolning qizish harorati 130°S dan 150°S gacha. Izma namlangan dazmolmato qoyib quriguncha dazmollanadi.
III. Molniya taqil manitikish			
3.1. Taqilma qirqimiga molniya taqilmasini ko'klash	Igna, angishvona		Taqilma o'rni belgilangan chiziq bo'ylab molniya taqilmasi mag'zi qirqimga ochiq holatda o'ngga qaratib qoyiladi va qaviqqator bilan ko'klab ulanadi.
3.2. Molniya taqilmasini birkirib tikish.	Maxsus universal mashina		Buning uchun asosiy bo'lakning o'ngiga mag'iz ning o'ngini qaratib qoyib qirqimlarni bir- biriga to'g'ri keltirib modelga binoan 0,5-0,8 sm kenglikda chok bilan mag'iz asosiy bo'lakka ulanadi. Mag'izni asosiy bo'lak teskarisiga ag'darilib o'tkaziladi, chok to'g'irlanib asosiy bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi

3.3 Molniya taqilmasiga bezak ishlov berish	Maxsus universal mashina		Biriktirib tikilgan molniya taqilmasi o'ngi tomonidan 0,4-0,7 sm kenglikda bostirma bezak baxyaqator yuritib tikiladi.
3.4. Molniya taqilmasidagi qaviqqa tor iplarini olib tashlash	qaychi		Molniya taqilmasini ko'klashdagi vaqtincha qaviqqatorlar oralatib qirqiladi va qaviqqator iplari sug'irib olib tas'halanadi.
3.5. Molniya taqilmasiga NII berish	Dazmol, dazmolmato, suvpurkagich		Tayyor taqilma ustiga dazmolmato qoyib qurigunga qadar tekislab NII beriladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

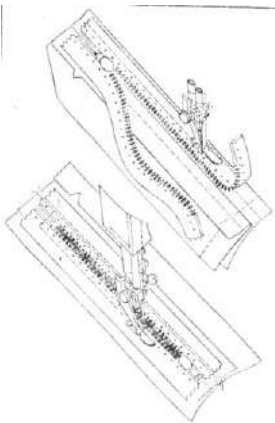
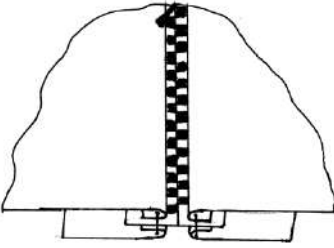
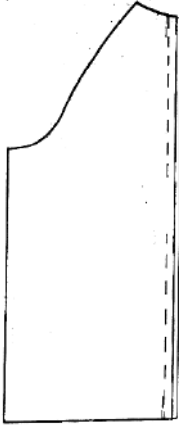
4.11. “MOLNIYA” TAQILMASIGA ISHLOV BERISH

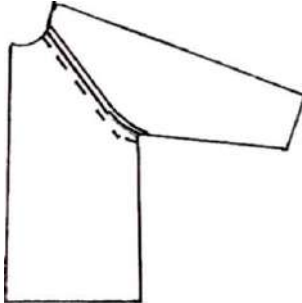
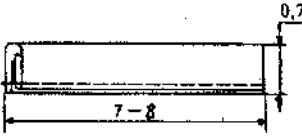
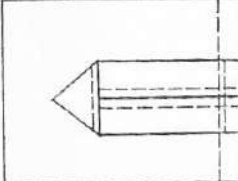
Ishning maqsadi: ”Molniya” taqilmalarga ishlov berishni o’rganish

Ishning vazifalari:

1. ”Molniya” taqilmalari turlarini bilish;
2. ”Molniya” taqilmalarga texnologik ishlov berishni o’rganish;

«BOLALAR KURTKASINING OLD BO’LAKKA «MOLNIYA» TASMANI TIKISH» BOYICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalari	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 ketmas ligi uchun ko'klanadi. So'ngra adip o'ngi ni tasma ustiga qoyib ko'klanadi va mashinada tiki ladi. 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 ziyalari tekislanadi.
II. Astarni tayyorlash			
2.1. Ort astar o'rta qirqimlarini biriktirib tikish	UM		Ort bo'lak o'rta qirqi mini biriktirib tikish uchun bo'lak lar o'ngi ni ichkari qaratib qo'yib, qir qimlari tekis lanib, to'g'rilanadi. So'ngra o'rta qirqim ort bo'lak yoqa o'mizi dan boshlab 1.0 sm kenglikda birikti rib tikiladi. O'rta

			qismida 25-30 uzunlikda tikilmay qoldiriladi.
2.3. Yengni yeng o'zimizga o'tkazish.	Universal mashina.		Old va ort bo'lak reglan o'zimizga o'ngini-o'ngiga qoyib reglan qir qim larni birlash tirib 0,5-0,7 sm kenglikda tikiladi.
2.2. Yeng va yon qirqimlarini tikish	UM		Yeng va yon qirqimlarini tekislab, yon qir qimlarini birgalikda 0.7 sm kenglikda birlash tirib tikiladi.
2.3. Astar choklarini dazmollash.	Dazmol		Astarning yeng, yon choklarini bir tomon ga qaratib dazmol lanadi Astar yengi
2.4. Astarni tekshirish	Andaza		uzunligining, keng ligini andaza yordami da 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'zimizga puxtalash	MM		Ilgakni ikki buklab astar ort bo'laginging yoqa o'zimizni markazidan teng oraliqda bostirib mustahkam lanadi.

Test (ilova)

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.12. SHIM TAQILMASIGA ISHLOV BERISH

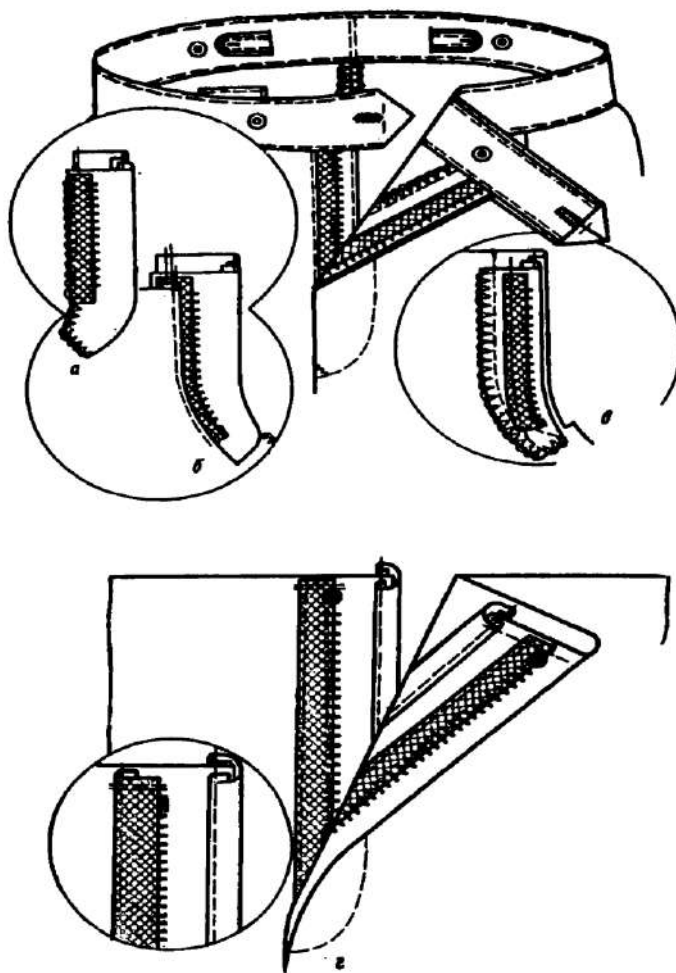
Ishdan maqsad: Shim taqilmasiga ishlov berishni o'rganish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

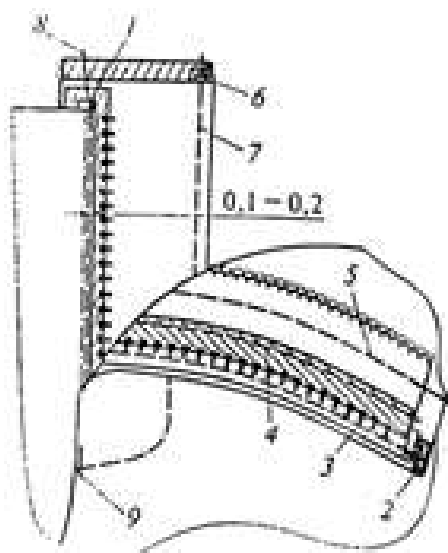
- Shim taqilmasiga ishlov berishni o'rganish;
- Shim taqilmasiga ishlov berish usullarini bilish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl 97 kl., 22 kl.
- dazmol, dazmol press;
- bichilgan shimning bo'laklari;
- erkaklar shim bo'laklari, taqilmalari;
- etalon namuna andaza.

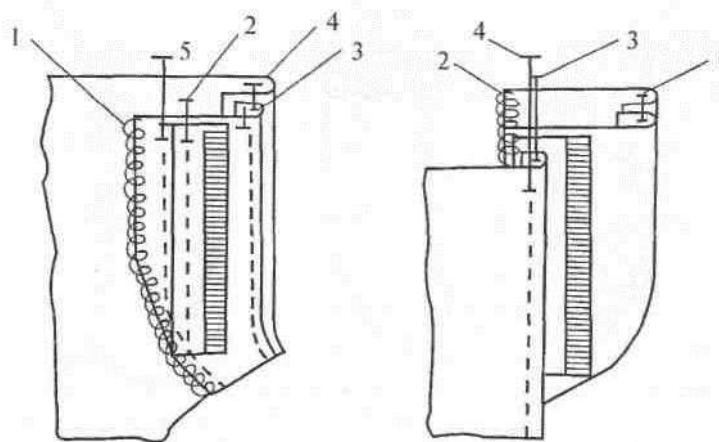


4.23-rasm. Shim taqilmasiga ishlov berish



4.24. rasm. Shimning molniya tasmali taqilmasini tikish

"Molniya" tasmali taqilmani tikkanda mag'izning ichki qirqimi maxsus 208A kl mashinasida yo'rmalanadi (4.24-rasm) va belgilangan chiziqbo'ylab "molniya" tasma 0,2 sm masofada chetidan bostirib tikiladi. Chap old bo'lak. qirqimidan 0,8 sm masofada yelim uqa yopiShtiriladi. Chap old bo'lak bilan mag'iz ag'darma chok ulanadi. Taqilma cheti o'ngiga ag'darilib 0,2 sm kengliqtsa kant hosil qilinadi va mag'iz ag'darma chok haqiga chokdan 2 mm. masofada bostirib tikiladi (4.25-rasm, chok 4). Chap old bo'lak o'ngiga bezak baxyaqator yuritiladi (4.25-rasm, a, chok 5).



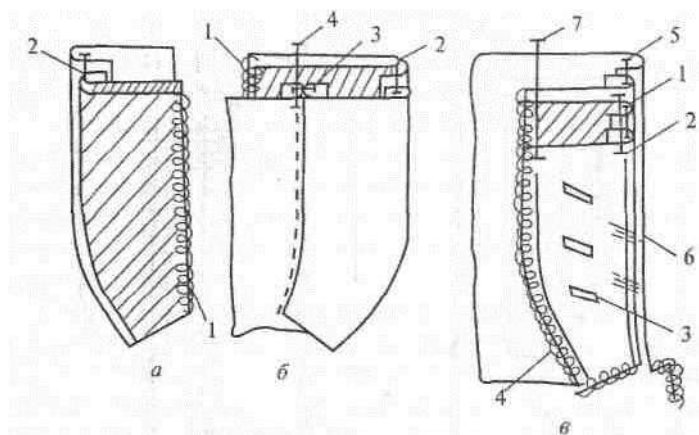
4.25.rasm. Molniya tasmali Shim taqilmasini tikish.

Tugma joy astari ag'darma chok bilan ulanadi (4.25-rasm, chok 1), tugma joydan 2 mm. kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Tugma joy bilan astarning qirqimi yo'rmalanayotganda "molniya" tasma ham biriktiriladi (4.25. rasm, chok 2). Tugma joy old bo'lakka biriktirib tikiladi (4.25. rasm, chok 3). Chok 1 mm. kenglikda bostirib tikiladi (4.25. rasm, *b*, chok 4).

Shimning tugma va izmali taqilmasini tikish

Tugma va izmali taqilmani tikish uchun tugma joyiga qotirma qoyilib, qotirma qirqimi astari bilan 0,5 sm. kenglikda ag'darma chok solib tikiladi yoki yo'rmalanadi (4.33. rasm, chok 1). Tugma joy astari tashqi qirqimi bo'ylab tugma joy avrasiga 0,5 sm. kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi (4.33. rasm, chok 2). Tugma joy o'ngiga ag'darilib, avrasidan 0,10,2 sm. kant hosil qilib dazmollanadi (4.33. rasm, *a*).

Tugma joy Shimning o'ng odd bo'lagiga kertimdan yuqori qirqimigacha 0,7 sm. kenglikda chok solib ulanadi (4.33.rasm, chok 3). Chok yorib dazmollanadi. Tugma joy astari va qotirmasining tashqi qirqimi tugma joy ulangan chok dan 0,1 sm. narida, Shim old bo'lagi o'ngidan baxyaqator yuritib ulanadi (4.33. rasm rasm, *b*, chok 4).



4.26-rasm. Shimning tugma va izmali taqilmasini tikish.

Gulfik bilan astari 0,4-0,5 sm. kenglikda ag'darma chok solib tikiladi (4.26-rasm, *v*, chok 1). O'ngiga ag'darilib, 0,1 sm. kant hosil qilib, ziyidan 0,2 sm. masofada baxyaqator yuritiladi yoki bostirma chok solib tikiladi (4.26-rasm, *v*,

chok 2). Gulfikka izmalar o'zni belgilanib yo'rmalanadi (4.26-rasm, v, chok 3). Tayyor gulfik taqilma astari qirqimiga 0,4 sm. yetkazmay qoyilib, qirqimlari qo'Shilib yo'rmalanadi (4.26-rasm, v, chok 4). Old bo'lak taqilma astari bilan taqilma qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi (4.26-rasm, v, chok 5). Avradan 3 mm. kant hosil qilinadi va bukib dazmollanadi. Taqilma astari ustiga gulfik qoyilib, izmalar oralig'ida uzunligi 0,7-1,0 sm. ikkita yoki 3 ta qaytma baxyaqator bostirib tikiladi (4.26-rasm, v, chok 6). Gulfik taqilma orqasiga o'tqazilib, unga bostirma chok yuritiladi (4.26-rasm, v, chok 7).

Shim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun, shimning tugma joyi va gulfigi old bo'laklar bilan birga yaxlit bichilishi mumkin.

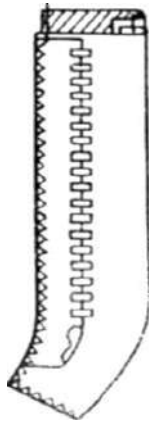
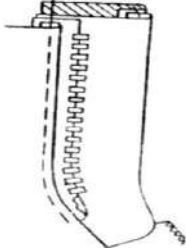
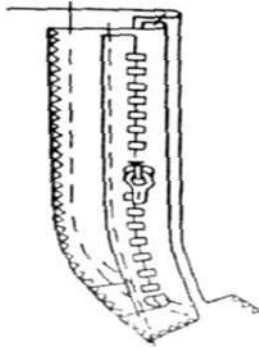
Taqilmalarga va yuqori qirqimga ishlov berish

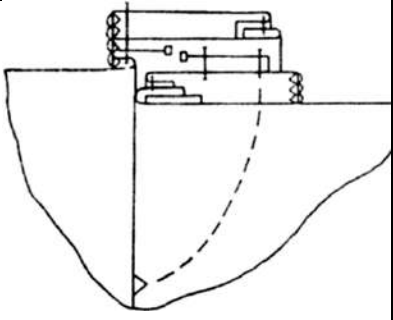
Yon choklarga, odim choklarga va o'rta chokka ishlov berilgandan keyin taqilmalarga ishlov berishga kirishiladi. Shimdagi taqilma chap yon chokning yuqorisida yoki old qirqim chizig'ida bo'ladi. Yon chokdagi taqilma temir ilgakli, izma va tugmali yoki molniya-taqilma shaklida (maxsus tikilgan shimlarda) bo'lishi mumkin.

Shimdagi ilgakli taqilmalarga va molniya taqilmalarga ishlov berish yubkalardagi yon taqilmalarga yuqorida yozilgandek ishlov berishga o'xshash bo'ladi.

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.

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar.	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
IV. Shim taqilmasiga molniyali tasma qoyib ishlov berish			
4.1. Taqilma astarini tikish.	Maxsus mashina.		Tugma joyiga astar qoyib, tashqi qirqimi ag'darma chok bilan tiki ladi. Bo'lak o'ngiga ag'darilib, asosiy bo'lak dan 0,2 sm kant hosil qi lib dazmolla nadi. Taqil ma joyi ichki qirqim to moni ga molniya tasma ning bir tomonini qoyib as tar, avra va tasma qir qimlari yo'rmalanadi.
4.2. Shim old bo'lagi bilan molniya tasmani biriktirib tikish.	Maxsus mashina.		Taqilma joyi molniya tas ma bilan birga shim old bo'lagining o'ng tomoni ga birik tirib tikiladi. Chok haqqi asosiy bo'lak tomonga yotqizib dazmol lanadi, o'ngi tomondan bostirib tikiladi.
4.3. Molniya tasmani chap bo'lagini biriktirib tikish.	Maxsus mashina.		Old bo'lak mag'iz ning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Ma g'izni o'ngiga belgi langan chiziq bo'ylab molniya tasmani ikkinchi tomonini qo yib, bostirib tikiladi. Bunda baxya qator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi.
4.4. Molniya tasmaga uqa	Maxsus mashina.		Shim old bo'lagini chap tomonidagi taqilma

qoyib, kant hosil qilib tikish.			joyiga ma g'izni qoyib, uqa bi lan birga ag'darma chok solib tikiladi. Mag'izni shim teska risiga ag'darib, asosiy bo'lakdan 0,2 sm kant hosil qilib dazmolla nadi va belgilangan chiziq bo'ylab taqil maning o'ngidan baxyaqator yuritiladi.
4.5. NII berish.	Qaychi, dazmol mato, dazmol.		Tayyor shim taqilma sining ortiqcha iplari qirqiladi. Belgi chiziq lar yo'qotiladi va yaxshilab NII berish.

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.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.13. YOQA O'MIZIGA ISHLOV BERISH.

Ishdan maqsad: Yoqa o' miziga ishlov berishni o'rgatish.

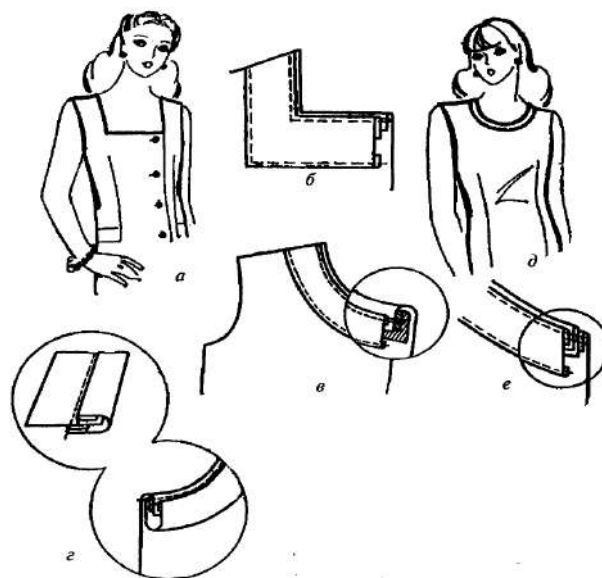
Egallanadigan ko'nikmalar:

- Yoqa o' mizi turlarini o'rganish;
- Yoqasiz kiyimlar o' mizlariga texnologik ishlov berish;
- Bezak gazlamadan kant bilan yoqa o' mizini tikish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl 97 kl., 22 kl.
- dazmol, dazmol press;

- bichilgan shimning bo'laklari;
- erkaklar shim bo'laklari, taqilmalari;
- etalon namuna andaza.



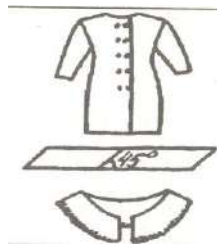
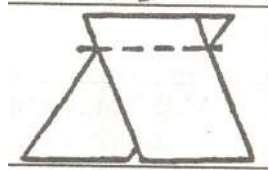
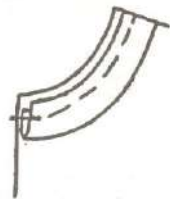
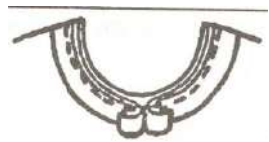
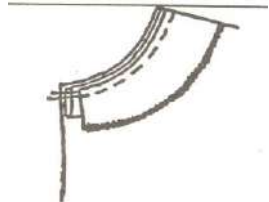

4.27-rasm. Yoqasiz kiyimlar yoqa o'mizini tikish.

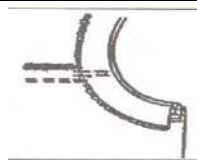
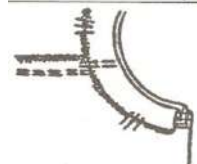
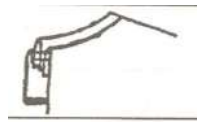
Avval bo'laklari biriktirib tikiladi, chok haqi yorib dazmollanadi, keyin asosiy detal o'ng tomonga o'ngini pastga qilib to'g'rilanadi va ag'darma chok bilan tikiladi. Chok mag'iz tomonga bukilib, mag'izning o'ngidan ag'darma chokdan 0,1-0,3 sm oraliqda bostirib tikiladi. Keyin mag'iz buyumning teskari tomoniga qaytarilib, 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari buklab tikilgan (4.27-rasm, a), yoki maxsus maShinada yo'rmalangan bo'ladi (4.27-rasm, b). Keyin mag'iz asosiy detalga 78 sm oraliqda yashirin qaviq bilan qo'lda chatiladi yoki maxsus maShinada tikib qoyiladi.

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimning yoqa o'mizini mag'izli chok bilan (4.27-rasm, v) va ikki ignali mashinada beyka qoyib tikish mumkin (4.27-rasm, g).

Bezak gazlamadan kant bilan yoqa o'mizini tikish

4.8. jadval

Operatsiya №	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.	Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
1	Bichiq detallarini hozirligi tekshirilsin	1 .Avvaldan tayyorlangan ishlanmagan yoqa o' mizi. 2. Kant uchun bo'lak, 45° burchak ostida bichilgan. 3 .Yoqa shaklida bichilgan va avvaldan ishlov berilgan mag'iz	Qaychi	Q	
2	Kant uchun tayyorlangan gazlama parchasi bo'laklari tikilsin	0,7 sm — chokkengligida	Tikuv mashinasi	M	
3	Bo'lak kiyimga tikilsin	Kiyimning o'ng tomoniga bo'lakni bukilgan tomonini pastga qaratib qo'yiladi va bo'lakustidan bukilgan ziyidan modelda ko'zda tutilgan kenglikda tikiladi	Tikuv mashinasi	M	
4	Bo'lakning tikilmagan uchlari tikilsin	Bo'lakning tikilmagan uchlari tikilsin, chokyoyiladi va yana ikkiga buklab qo'yiladi va tikilmagan qismlar tikiladi. Chok kengligi kant bukik ziyidan 0,1 smdabo'ladi	Tikuv mashinasi	M	
5	Yoqa o' miziga mag'iz ag'darma chokda tikilsin	Kiyimni o'ng tomoniga mag'izning o'ng tomonini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlar bir-biriga tushirilib kiyim tomonidan ag'darma chokda tikiladi, chokkant tikilgan chok ustidan tikiladi	Tikuv mashinasi	M	
6	Kant dazmollansin	Mag'iz teskari tomonga qayiriladi, chok va kant to'g'rilanadi va dazmollanadi	Dazmol, dazmollash matosj	D	

7	Mag'iz kiyimga tikilsin	Mag'izni ichki cheti yelka qismiga mashina chokida yelka choki qirqimiga tikib puxtalanadi	Tikuv mashinasi	M	
8	Mag'iz kiyimga bukib ko'klansin	Mag'izning ichki qirqimi yoqa o'mizi bo'yichabir nechta joylarida yashirin qaviqda chatib puxtalab qo'yiladi	Igna, ip, angishvona	Q	
9	Ishlangan yoqa o'mizi dazmollansin	Buyum teskari tomonidan dazmollanadi, keyin o'ng tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollanadi	Dazmol, dazmollash matosi	D	

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.14. TURLI YOQALARGA ISHLOV BERISH

Ishdan maqsad: Turli yoqalarga ishlov berishni o'rganish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Turli yoqalarga ishlov berish usullarini bilish;
- Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish ko'nikmasiga ega bo'lish;
- Yalang qavat yoqalarni tikish ko'nikmasiga ega bo'lish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

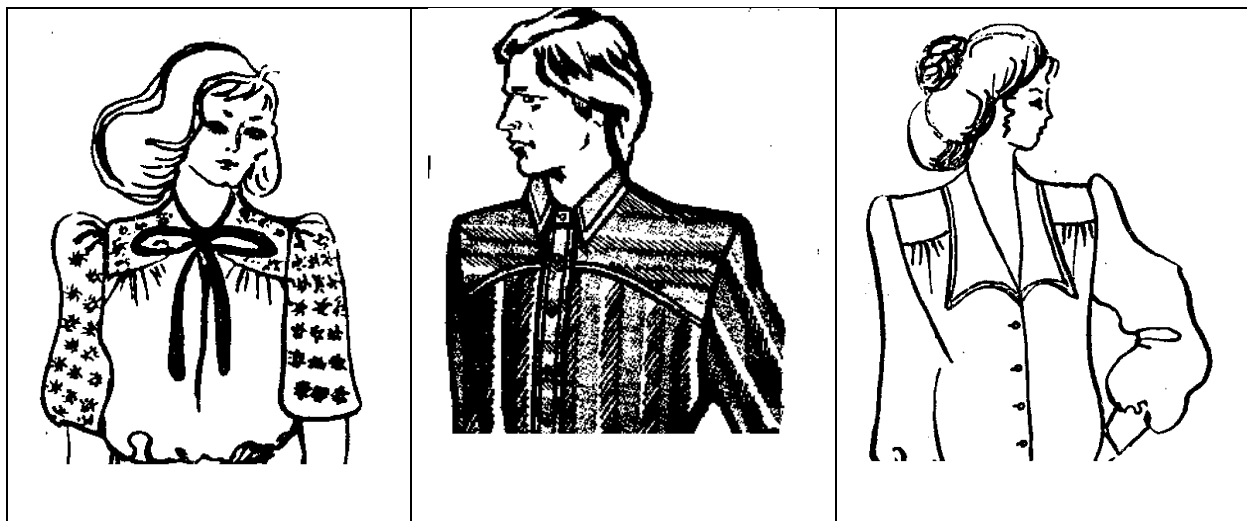
- stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl 97 kl., 22 kl.
- dazmol, dazmol press;
- bichilgan yoqaning bo'laklari;
- etalon namuna andaza.

Ayollar ko'ylagining yoqalari konstruktiv jihatdan qaytarma yoqa, shol yoqa, tik yoqa va matroscha yoqalarga ajratiladi. Gazlama turiga qarab ularga qotirma qoyiladi yoki qoyilmaydi. Yoqa o'miziga ulanish usuliga qarab o'tkazma va yaxlit bichilgan (old bo'lak bilan va adip bilan) bo'lishi mumkin.

Yoqa tayyorlash 2 bosqichdan iborat:

1. Yoqa tayyorlash;
2. Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.

Yoqalar ustki va ostki qismi alohida bichilgan, yalang qavat va olib qoyiladigan bezak yoqalar turlariga bo'linadi. (4.28- rasm).



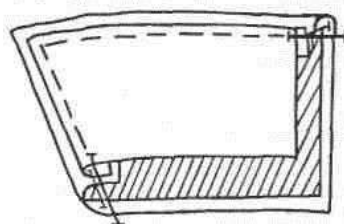
4.28- rasm. Yoqalarning rasmda ko'rinishi:

1. yaxlit yoqa;
2. qirqma ko'tarmali qaytarma yoqa;
3. uchli yoqa.

Erkaklar va o'g'il bolalar ko'ylagining ustki va ostki yoqasi orasiga qo'shimcha qatlam qoyiladi. Yanada qattiqroq bo'lishi uchun yana bir qavat qo'shimcha qatlam yopishtiriladi. Keyingi qo'shimcha qatlamning chetlari yoqaning ag'darma chokiga qo'shib tikilmasligi kerak. Yoqalarning qaytarma qismi bilan ustki va ostki qismi alohida bichilgan, yalang qavat va olib qoyiladigan bezak yoqalar turlariga bo'linadi. Ko'tarma qismi alohida yoki yaxlit bichiladi.

Ustki va ostki qismi alohida bichilgan yoqani tikish

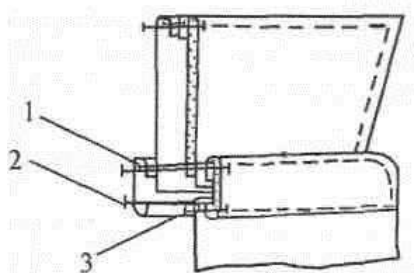
Ustki va ostki yoqa alohida bichilgan bo'lsa ularni o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, yoqa burchaklarida ustki yoqadan 0,4 sm. solqi hosil qilib — 0,5 sm. kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqa burchaklaridagi chok haqi chokka 2 mm. yetkazmay qirqiladi, o'ngiga ag'darib, ustki yoqadan 0,2 sm. kant hosil qilib ko'klanadi, dazmollanadi va yoqa chetlariga bezak baxyaqator yurgiziladi (4.29-rasm).



4.29- rasm. Ustki va ostki yoqani ag'darma chok bilan ulash.

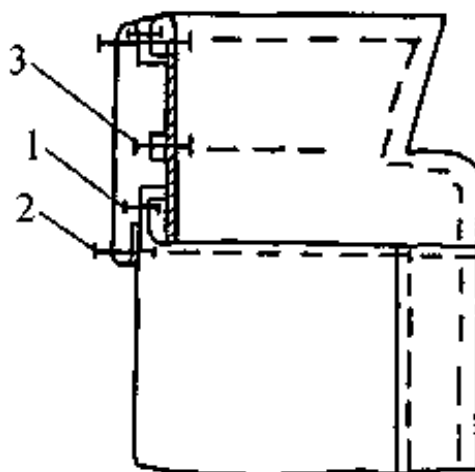
Qaytarma va ko'tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish

Yoqaning qaytarma qismi bilan ko'tarma qismi alohida bichilganda, tayyor yoqa qaytarmasini yoqa ko'tarmasi 2 qismi orasiga to'g'rilab qoyiladi va o'tkazilib (4.30- rasm, chok 1), ayni vaqtda ko'tarmaning yon chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Ko'tarma o'ngiga ag'darilib, ostki ko'tarma yoqa o'miziga o'tkaziladi (4.30- rasm, chok 2), ustki ko'tarmaning pastki qismi ostki ko'tarma o'tkazilgan chokni yopib, buklangan ziydan 0,1 sm. naridan bostirib, ko'tarmaning yuqori cheti ham tikiladi (4.30- rasm, chok 3).



4.30- rasm. Qaytarma va ko'tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish.

Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish

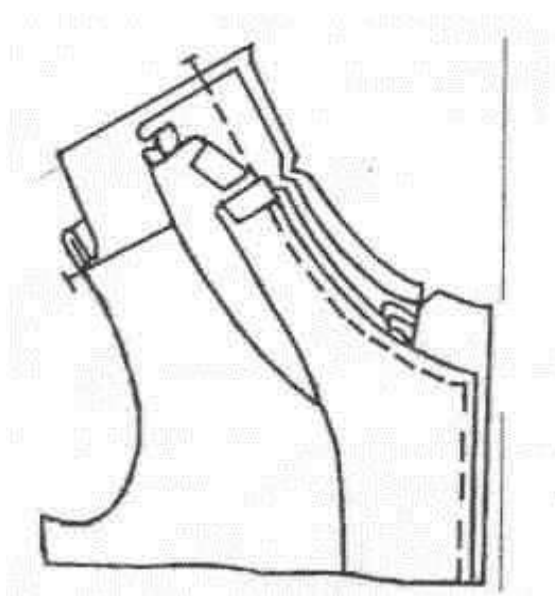


4.31- rasm. Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish.

Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqa ag'darma chok bilan tikib olgandan keyin qo'shimcha qatlamga yoqa qaytarmasining ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab, yoqa uchlariga 3— 4 sm yetmaydigan qilib yelim uqa qo'yiladi. Ustki yoqa qo'shimcha qatlam bilan birga yoqa o'miziga o'tkaziladi (1). Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o'tkazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi (2) va yoqa tayyor bo'lgandan keyin qaytarmaning ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab baxyaqator yurgiziladi (4.31- rasm, chok 3).

Adip qaytarmali yoqani tikish

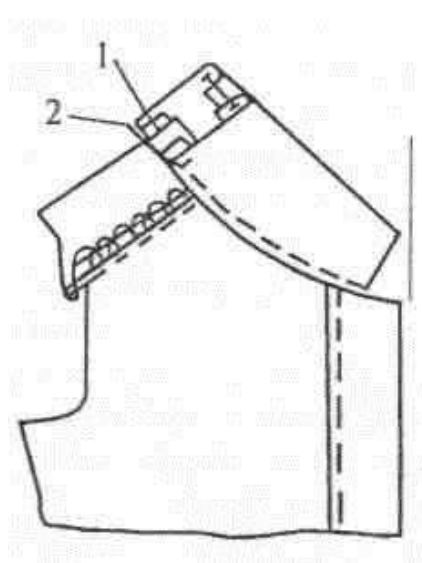
Adip qaytarmali yoqani o'tkazayotganda, adip bilan old bo'lak o'ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va ular orasiga yoqani o'ngi yuqoriga qaratilib, adip tomondan yelka chokigacha tikilishi bilan birga bort ham ag'darma chok bilan Germaniya "Tekstima" firmasining 8332 kl mashinasida tikiladi. Ustki yoqaning chok haqi kertilib, qaytarib qoyiladi va ostki yoqa ort bo'lak o'miziga o'tkaziladi. Ustki yoqa qirqim tomonga bukilib, ort bo'lak yoqa o'miziga bostirib tikiladi (4.32- rasm.).



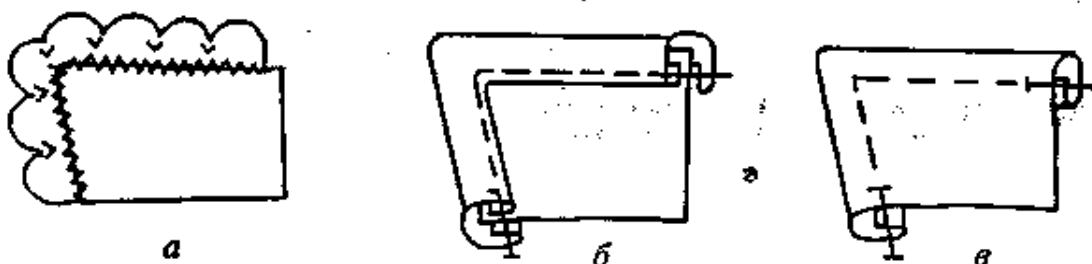
4.32- rasm. Adip qaytarmali yoqani tikish.

Taqilmasi yoqagacha yetgan ko'ylak yoqasini tikish

Taqilmasi yoqagacha yetgan ko'ylak yoqasini o'tkazishda ostki yoqa asosiy detal bilan o'ng tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, kertimlari to'g'ri keltirilib, ostki yoqa tomonidan 0,71 sm. kenglikdagi chok bilan o'tkaziladi (4.33-rasm. chok 1). Ustki yoqaning qirqim tomondagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o'tkazilgan chokni yopadigan qilib, bostirib tikiladi (4.33-rasm, chok 2).



4.33-rasm. Taqilmasi yoqagacha yotgan yoqani tikish.

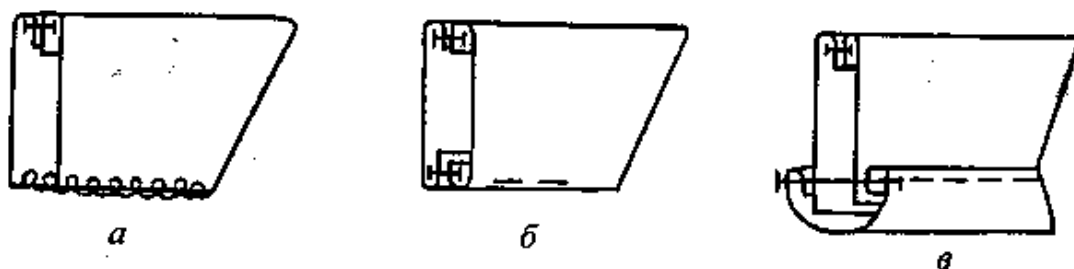


4.34. rasm. Yalang qavat yoqalarni tikish. Yalang qavat yoqalarni tikish

Yalang qavat yoqalarni turlicha tikish mumkin. Ularning yon va qaytarma qirqimlariga to'r qoyib, siniq baxya qator mashinada qoyma chok bilan (4.34-rasm, *a*), mag'iz-chok bilan (4.34-rasm, *b*), yoki yoqa qirqimlarini teskariga bukib, bostirib tikish mumkin (4.34-rasm, *v*).

Olib qoyiladigan bezak yoqalarni tikish

Bunday yoqalarning ko'tarma qismining qirqimi yo'rmalanadi (4.35-rasm, *a*) yoki to'rtala tomoni tikiladi (3-4sm. uzunlikda tikmay qoldirib), Shu ochiq joydan o'ngiga ag'dariladi va ochiq joyi chok qirqimlari ichkari tomonga bukilib, ziylaridan 0,1-0,2 sm. oraliqda tikiladi (4.35-rasm, *b*). Yoqaning ko'tarma qirqimiga mag'iz qoyib tikish ham mumkin (4.35-rasm, *v*).



4.35- rasm. Olib qo'yiladigan yoqalarni tikish.

Gazlamalarni taxlash va yoqalarga yaxshi shakl berish uchun ostki yoqalar bir necha bo'lakdan tikilishi mumkin. Bo'laklar kengligi 1 sm chok bilan «Zinger» yoki universal mashinada tikiladi, choklar yorib dazmollanadi, yorma chok solinadi. Ostki yoqaga qotirma ip yordamida yoki yelimlab ulanadi. Yoqa

qotirmasi bir tomonga yelim kukuni qoplangan zig'ir tolali gazlamadan bichilgan bo'lib, press yordamida ulanadi.

Ustki yoqani yaxshilash va sifatini oshirish uchun ustki yoqani uchlariga pressda qo'shimcha yelimli qotirma qoyiladi. Ular siniq baxyaqatorli yoki universal mashinada kengligi 0,2 sm chok bilan ulanadi. Chok haqini ko'tarma tomonga qayirib chokdan 0,2 sm naridan bostirib tikiladi. Ustki yoqa ostki yoqaga 2 xil usul bilan ulanishi mumkin: tikib yoki yelimlanib.

Tikib ulash qaytarmani cheti bo'ylab buklama ag'darma chok hosil qilib ulanadi.

Tik yoqa kiyimning hamma turi—erkaklar, ayollar va bolalar ko'ylagi, bluzka, ko'ylaklar, kostyumlar, palto va h.k. Tik yoqa qotirma yoki qotirmasiz bo'lishi mumkin. Qotirmali andaza boyicha chok haqisiz bichiladi. Tik yoqa fasonga qarab ip yo'nalishini turlicha bichish mumkin. Bu yoqa to'g'ri burchak qilib 2 ta poloska ko'rinishda bichiladi. Ustki va ostki chok haqi 0,5-0,7 sm.

Qirqma ko'tarmali qaytarma yoqani tikish texnologiyasi quyidagicha. Bu yoqa hamma turdagi kiyimlarda ishlatiladi. Yoqa 2 qismdan iborat bo'lib, qaytarmali qism va tik yoqasidir. Yaxlit bichilgan yoqadan bu yoqa tik yoqasi bo'lak bichilishi bilan farq qiladi. Tik yoqa va qaytarmasi qotirma bilan tikiladi. Qotirma bichish vaqtida chok haqqi tashlanmaydi. Yoqa va tik yoqani bichish uchun 2 ta to'g'ri burchak uzunligi yoqaning uzunligi $-0,5-0,7$ sm. Bu to'g'ri burchakli gazlamalardan birining teskarisiga qotirma ko'klanadi va ikkinchi to'g'ri burchakli gazlamaning o'ngini o'ngiga qaratib qoyiladi va qotirma qirqim bo'ylab tikiladi. Yoqaning burchaklari chiroyli bo'lishi uchun 2 usul bilan tikiladi. Qotirma chok kirmaydi. Yoqani tikib bo'lgandan so'ng chetidan chok haqqi tashlanib ortiqchasi qirqiladi, burchaklar kertiladi, choklar ochib dazmollanadi va o'ngiga ag'dariladi. Qotirma qirqim choklarga mahkamlanadiki yoqa ustida bezak qavig'i bo'lsa, shu chok bilan mustahkamlanadi. Tik yoqani ham 2 ta usul bilan kesiladi va ulardan birining teskarisiga andaza boyicha chok haqisiz bichilgan tik yoqa astari ko'klanadi va qirqim bo'ylab balandligi boyicha tikiladi. Ortiqchasi kesiladi.

Choklar dazmollanadi. Tayyor yoqa ko'ylak yoqa o'mizi bilan solishtirilib o'lchanadi. Agar fason boyicha bezak bo'lsa, bezak choki boyicha tikiladi.

4.9-jadval

“Yoqa turlari ” ni “BBB” texnologiyasidan foydalanib tikish ketma-ketligini aytib bering.

Bilaman	Bilmoqchiman	Bilib oldim

Test (ilova)

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.15. YENGLARGA ISHLOV BERISH

Ishdan maqsad: Turli yenglarga ishlov berishni o'rganish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Turli yenglarga ishlov berish usullarini bilish;
- Bukib tikiladigan yenglarni tikish ko'nikmasiga ega bo'lish;
- Bukib tikiladigan yenglarni tikish ko'nikmasiga ega bo'lish;

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl 97 kl., 22 kl.
- dazmol, press;
- bichilgan yeng bo'laklari;
- yeng bo'laklari;
- etalon namuna andaza.

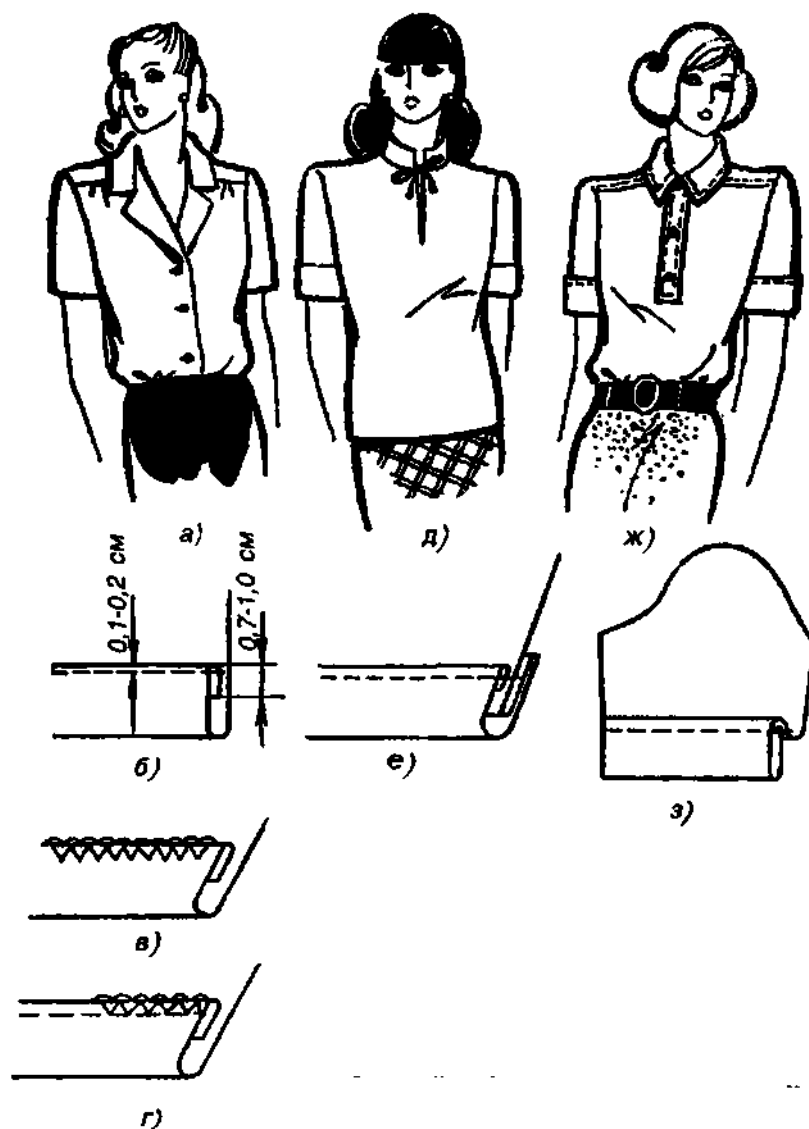
Ayollar ko'ylagi bichimi yeng konstruksiyasining tuzilishiga va yeng o'mizining oyilishiga qarab o'tkazma yengli, reglan yengli, ort va old bo'laklar bilan yaxlit bichilgan yengli bo'lishi mumkin. Hamma yenglar ham tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan,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

Bukib tikiladigan yeng

Bukib tikiladigan yeng uchlari andaza yordamida yoki andazasiz burmalanadi. Bunda yengning qiyama qirqimida chok haqiga 1,2-1,5 sm chiqarib, yeng uzunligi o'lchab olinadi. Shu uzunlikda yeng uchini bukish chizig'i belgilanadi, yeng uchidagi notekis joylar burlab olinadi va qirqib tashlanadi.

Yeng uchi qirqimi teskariga 0,7-1,0 sm bukiladi va bukish chizig'i bo'ylab yana bukib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi yoki yeng qirqimi yopiq qirqimli qilib maxsus buklagich yordamida bukib tikiladi.

Ipak yoki jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukiladi va yashirin baxyali mashinada bukib tikiladi yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan tikiladi.(4.36-rasm).



4.36-rasm. Bukib tikiladigan yeng uchlari

Qalin materialdan tikiladigan yenglarning qirqimlari oldin maxsus mashinada yoʻrmlanadi keyin belgi chiziq boʻylab bukiladi va maxsus yashirin baxyali mashinada tikiladi yoki yashirin qaviqlar bilan qoʻlda gir aylantirib tikiladi yoki har 3-4 sm oraliqda baʼzi joylari chatib qoyiladi.

Yeng uchi qaytarmali boʻlsa yeng uchini belgilashda shu belgi chiziq qaytarma kengligidan ikki barobar ortiq kenglikda chok haqi qoʻshib belgilanadi. Yeng qirqimi teskariga belgi chiziq boʻylab bukiladi va sirma qaviq bilan kuklanadi yoki koʻklamay maxsus ignalar bilan qadam qoyiladi. Bukish haqining ochiq qirqimi

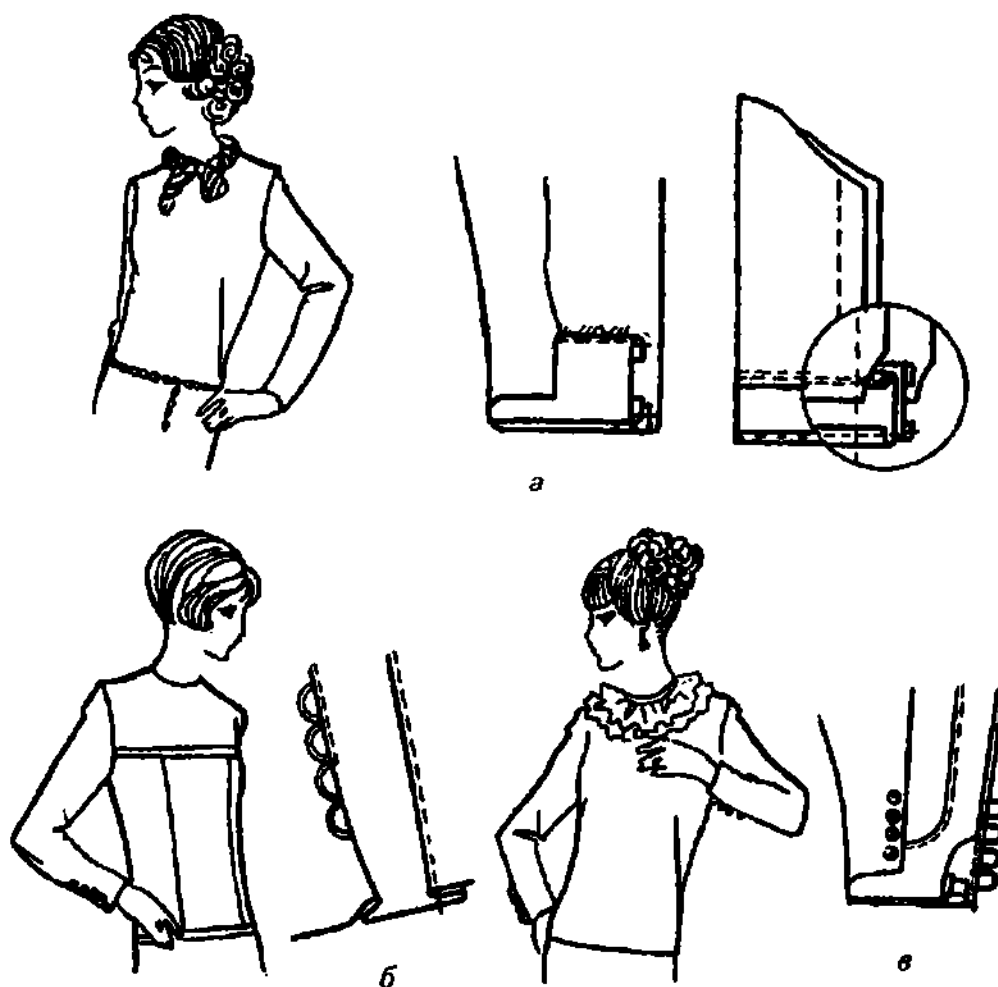
0,5-0,7 sm kenglikda teskariga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi.

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

Yeng uchidan bukish haqi qoldirmay bichiladigan yenglarning uchiga mag'iz qoyib tikiladi. (4.37-rasm). Yengning o'ngiga mag'izning o'ngi qoyiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi mag'iz tomonga qaytariladi va yeng uchiga ulangan baxyaqatordan 0,1-0,2 sm oraliqda mag'izga bostirib tikiladi.

Material qalin bo'lsa, mag'iz qirqimi bukilmay, oldin yo'rmalanadi, keyin yashirin baxyali maxsus mashinada gir aylantirib tikiladi yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan har 3-4 sm oraliqda chatib qoyiladi.

Yeng uchi taqilmali bo'lib, mag'iz qoyib tikiladigan bo'lsa izmaga mo'ljallangan shnur qirqimlarini yeng qirqimiga qaratib qoyiladi va universal mashinada belgi chiziqlar bo'ylab petlani yengga bostirib tikiladi. Yengning oyig'iga mag'izning oyig'ini qoyib, yeng uchi va taqilma uchlari ag'darma 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.



4.37-rasm. Yeng uchidan bukish haqi qoldirmay bichiladigan yenglar

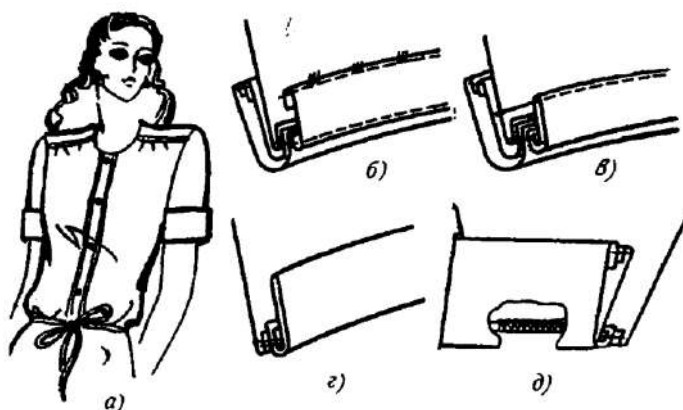
Manjetli yengni tikish

Yeng manjeti ulanma va qaytarma bo'lib, asosiy bo'lak bilan birga bichilishi mumkin. (4.38-rasm).

Ulanma manjet taqilmali bo'lib, bu taqilma yeng chokining davomida bo'lsa, manjet bo'lakni o'ngini ichkariga qaratib uzunasiga bukib, yon tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi. Burchakdagi chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va manjet o'ngiga ag'dariladi. Tayyor manjetning o'ngini yeng teskarisiga qaratib juftlandi va 0,7-1,0 sm kenglikda chok bilan ulanadi. Yengda burma yoki taxlamalar mo'ljallangan bo'lsa, kertimlarga moslab taxlama hosil qilinadi yoki maxsus tepki yordamida manjetni 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.

Qaytarma manjetni tikish

Yeng manjeti bitta bo'lakdan iborat bo'lsa, uni o'ngini ichkariga qaratib yon tomoni biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, ip gazlamada qo'lda yorib to'g'rilanadi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va ikki bukib dazmollanadi. Manjet qirqimlarini yeng uchi qirqimlariga to'g'ri keltirib, manjetni yengining teskarisiga qoyib ulanadi, chok qirqimlari yo'rmalanadi. Chok haqini yeng tomonga bukib, biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm masofada yengga bostirib tikiladi. (4.39-rasm). Manjet ustki va ostki bo'lakdan iborat bo'lsa, ularning o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi va yuqori tomoni 0,5-0,6 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Manjetning yon tomoni biriktrib tikiladi, choklar yorib dazmollanadi yoki tekislab dazmollanadi yoki tekislab qoyiladi va o'ngiga ag'dariladi-da, ustki bo'lak manjet bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant chiqarib dazmollanadi. Tayyor manjet yuqorida aytilgandek yengga ulanadi, yeng uchi dazmollanadi.



4.39-rasm. Qaytarma manjetni tikish

Nazorat savollari:

1. Yengning qanday konstruksiyalarini bilasiz?
2. Yengda qanday manjetlar bo'ladi?

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

4.16. YENG UCHINI MAG'IZ CHOK BILAN TIKISH, MANJETLI VA REZINKALI YENGNI TIKISH, QOYMA BURMALI YENGNI TIKISH VA ULARNI O'MIZGA O'TQAZISH.

Ishdan maqsad: Turli yeng uchlariga ishlov berishni o'rganish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Yeng uchlariga ishlov berish usullarini bilish;
- Yeng uchiga manjet tikish ko'nikmasiga ega bo'lish;

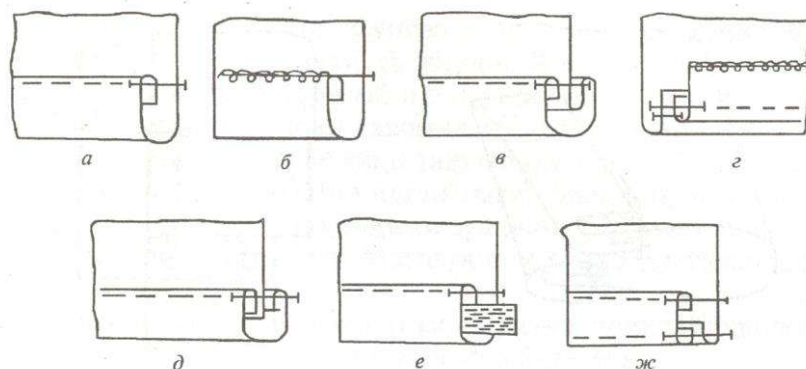
KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl 97 kl., 22 kl.
- dazmol, press;
- bichilgan yeng bo'laklari;
- yeng bo'laklari;
- etalon namuna andaza.

Ko'ylaklar bichimi yeng konstruksiyasi tuzilishiga va yeng o'mizining oyilishiga qarab **o'tqazma yengli, reglan yengli, ort va old bo'laklari bilan yaxlit bichilgan yengli** bo'lishi mumkin. Yenglar tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun, kalta bo'lishi mumkin. Ular bir, ikki va uch chokli bo'ladi. Bir choklining choki ostki tomonda, ikki choklining yeng oldi va tirsak chokli yoki ustki o'rta chok va ostki chokli bo'ladi.

Bukib tikiladigan yeng uchlari andaza yordamida bo'rlanadi. Yeng uchining qirqimi teskariga 0,7-1 sm bukilib va bukish chizig'i bo'ylab yana bukib 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi (4.40- rasm, a). Ipak va jun gazlamadan tikilgan bo'lsa yopiq qirqimli qilib yashirin baxiyali mashinada bukib tikiladi (4.40- rasm, b). Yeng uchi qaytarmali bo'lsa, belgi chiziq qaytarma kengligidan 2 baravar ortiq

kenglikda chok haqi qo'shib belgilanadi. Yeng qirqimi teskari belgi chiziq bo'ylab bukiladi va sirma qaviq bilan ko'klanadi yoki ko'klanmay maxsus igna bilan qadab qoyiladi. Bukish haqi 0,5-0,7 sm. kenglikda teskariga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm. kenglikda bostirib tikiladi (4.40- rasm,, v).

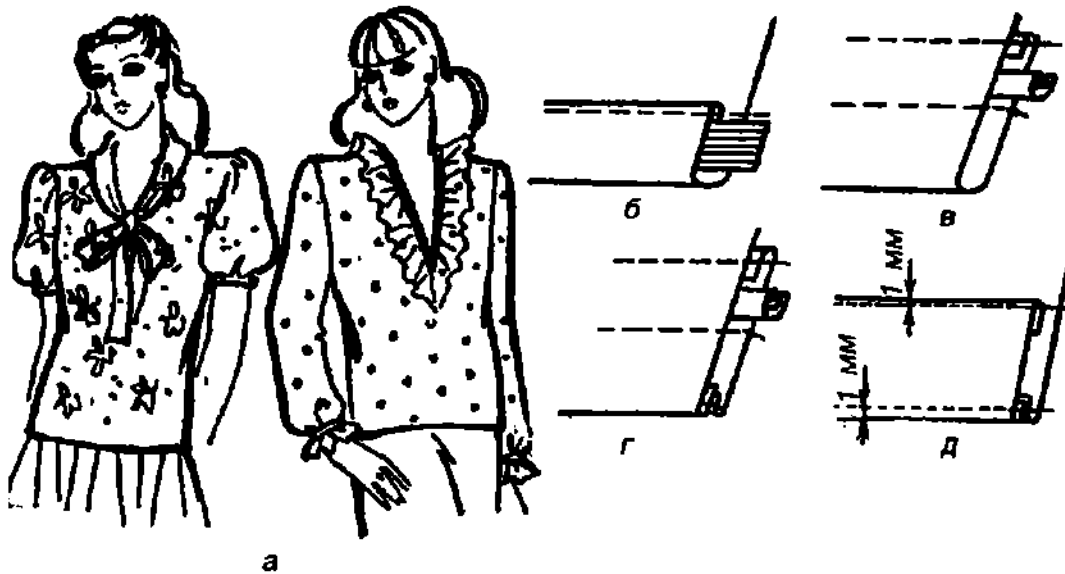


4.40. rasm. Yenglar uchini tikish.

Yeng uchida bukish haqi oldirmay bichiladigan yenglarning uchiga mag'iz qoyib tikiladi. Mag'iz ag'darma chok bilan yeng uchiga tikiladi, chok haqi mag'iz tomonga qaytarilib, ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm. oraliqda mag'izga bostirib tikiladi. Qalin gazlamadan tikiladigan bo'lsa ochiq qirqimi yo'rmalanadi va maxsus yashirin baxyali mashinada tikiladi (4.40- rasm, g). Yeng uchini mag'iz chok bilan tikishda, mag'iz buklagich yordamida bukilib, 1 ta baxyaqator bilan tikiladi (4.40-rasm, d). Yeng uchiga elastik tasma qoyilsa, yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukilib, bir yo'la ichiga elastik tasma qoyib tikiladi (rasm, ye). Yeng uchiga bezak yoki asosiy gazlamadan bichilgan beyka maxsus moslama yordamida, qirqimlari ichkariga 0,7 sm. bukilib, bostirib tikiladi (4.40- rasm, j).

Manjet tikish va yengga ulash

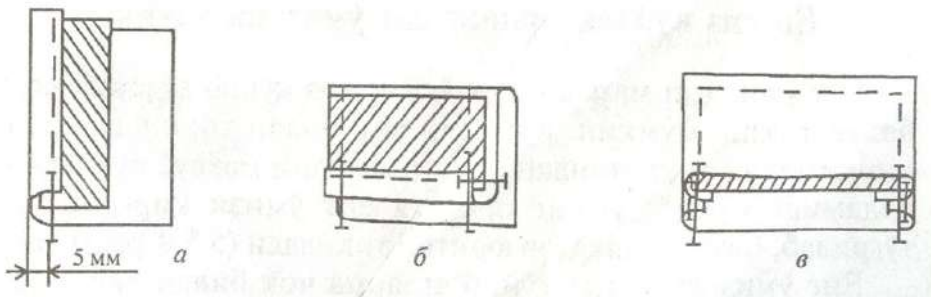
Manjetlar qotirma bilan yoki qotirmasiz tikiladi. Ulanma manjet tikishda qotirma buklama chok bilan ulanadi (4.41. rasm, a). So'ngra yon tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi (4.41. rasm, b). Burchaklaridagi chok haqidan 0,2 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi va manjet o'ngiga ag'dariladi. Manjetga 0,5 sm. kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (4.41. rasm, v).



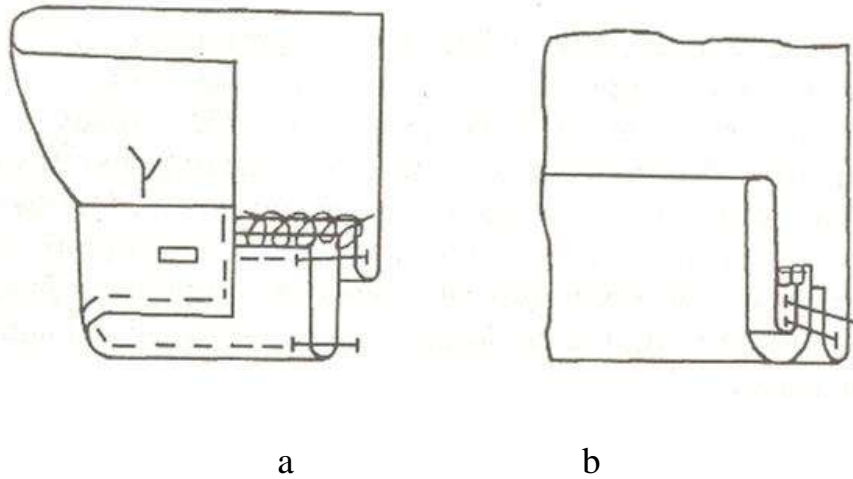
4.41. rasm. Yenglar uchini tikish.

Ulanma manjet choklash mashinasida yoki tikish-yoʻrmash mashinasida yengga ulanadi. Manjetning ostki qismi yengga ulanib, chok manjet tomonga qaytarib qoyiladi. Ustki manjet ulash baxyaqatorini yopadigan qilib 0,1 sm oraliqta bostirib tikiladi. (4.42- rasm).

Tikish-yoʻrmash mashinasida manjet yeng uchi bilan oʻngini ichkariga qilib mashinada yoʻrmanib ulanadi. Qaytarma manjetli yengni tikishda bitta boʻlakdan iborat manjetning yon tomoni biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Oʻngiga agʻdarilib ikki buklab dazmollanadi. Manjet yengning teskarisiga qoyib ulanadi, chok qirqimi yoʻrmanadi. Chok haqi biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm. masofada yengga bostirib tikiladi. Yeng uchi dazmollanadi. (4.43-rasm).



4.42- rasm. Manjet tayyorlash.



4.43-rasm. Manjetni yengga ulash. a) Manjetni yeng uchiga tikish-yo'rmalash mashinasida ulash. b) Qaytarma manjetli yengni tikish.

Yengni yeng o'miziga o'tkazish

Yengni yeng o'mizi ichiga kiritib, ularning o'ngini ichkariga qaratib qoyiladi va yeng tomondan maxsus 302 kl mashinasida ustki materialdan qiyalama qismida solqi hosil qilib, yeng o'miziga 1,2-1,5 sm. kenglikdagi chok bilan o'tkaziladi. Hosil qilingan yeng solqilari dazmodda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi (ip gazlamadan tikilgan bo'lsa kirishtirib dazmollanmaydi).

Bir chokli yenglarni o'mizga o'tkazishda yeng choki yon chokiga to'g'ri keltirib o'tqaziladi, chok qirqimlari yo'rmanadi.

V BOB. TIKUV BUYUMARINI KONSTRUKSIYASINI QURUSH VA BICHISH VA TIKISH

5.1 CHAQALOQLAR KO'YLAQCHASI (RASPASHONKA) CHIZMASINI M1:4DA QURISH, ANDAZA TAYYORLASH VA TIKISH.

Ishdan maqsad: Chaqaloqlar ko'ylakchasi (raspashonka) chizmasini M1:4da qurish va andaza tayyorlashni va tikishni o'rgatish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Chaqaloqlar ko'ylakchasi (raspashonka) chizmasini M1:4da qurish;
- Chaqaloqlar ko'ylakchasi andazasini tayyorlash;
- Chaqaloqlar ko'ylakchasiga texnologik ishlov berish;



5.1. rasm. Chaqaloqlar raspashonkasi.

Chaqaloqlar ko'ylakchasi – raspashonkani loyihalash

Chizmani loyihalash vaqtida quyidagi jadvaldan foydalanish kerak.

Raspashonkaning taxminiy o'lchovlari (sm).

Chizmani loyihalash uchun huyidagi o'lchovlar olinadi:

1. Raspashonkaning uzunligi – 26 sm – KU.

2. Raspashonkaning kengligi – 28 sm – KK.

Raspashonkaning konstruksiyasini qurish

1. To'g'ri burchak chizilib, burchagiga Bn nuqta qoyiladi.

2. $BnBn1 = KK:2 = 28:2 = 14$ sm (ko'ylak kengligi).

3. $BnE = KU = 26$ sm (ko'ylakning etak chizig'ini belgilash).

4. Bn, Bn1, E, E1 nuqtalardan o'thazib to'g'ri to'rtburchak chiziladi.

5. $BnBn2 = 4$ sm (bo'yin o'mizi kengligi, barcha razmerlar uchun doimiy hiymat).

6. $BnBn3 = 1$ sm (orqa bo'yin o'mizi chuhurligi, barcha razmerlar uchun doimiy hiymat).

7. Bn3, Bn2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va orqa bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi.

8. $BnBn4 = 5$ sm (old bo'yin o'mizi chuhurligi, barcha razmerlar uchun doimiy hiymat).

9. Bn4, Bn2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va old bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi.

10. $Bn1Bn5 = 8-10$ sm (yeng uzunligi).

11. $Bn5K = 10-12$ sm (yeng kengligi).

12. K nuqtadan o'ng tomonga gorizontal chiziq o'tkaziladi va Bn1E1 chiziq bilan kesishgan nuqtaga K1 nuqta qoyiladi.

13. $KK2 = 1$ sm (yordamchi nuqta, yuhoriga ho'yiladi).

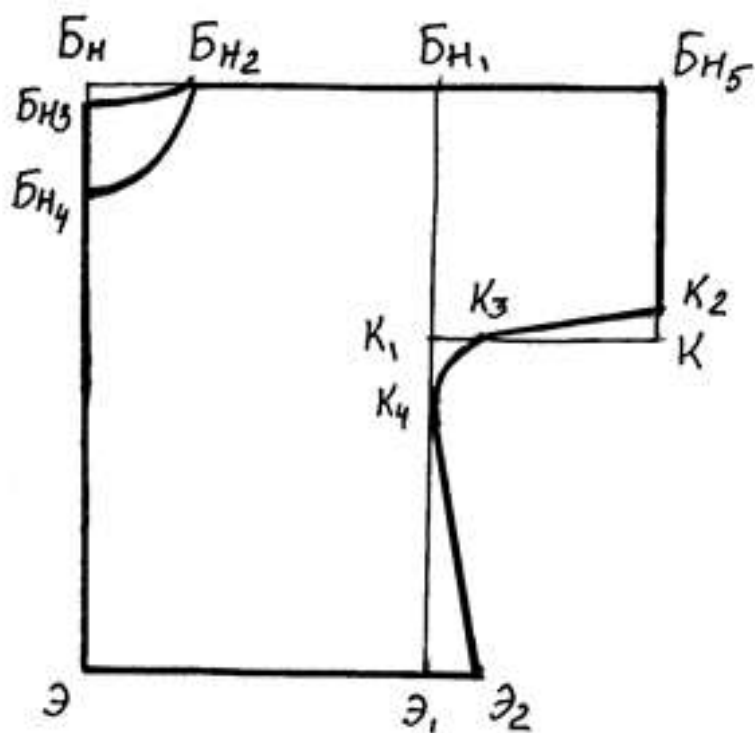
14. $K1K3 = 2$ sm (yordamchi nuqta, o'ngga ho'yiladi).

15. $K1K4 = 3$ sm (yordamchi nuqta, pastga ho'yiladi).

16. $E1E2 = 2$ sm (yon etak qismining kengayishi, doimiy hiymat).

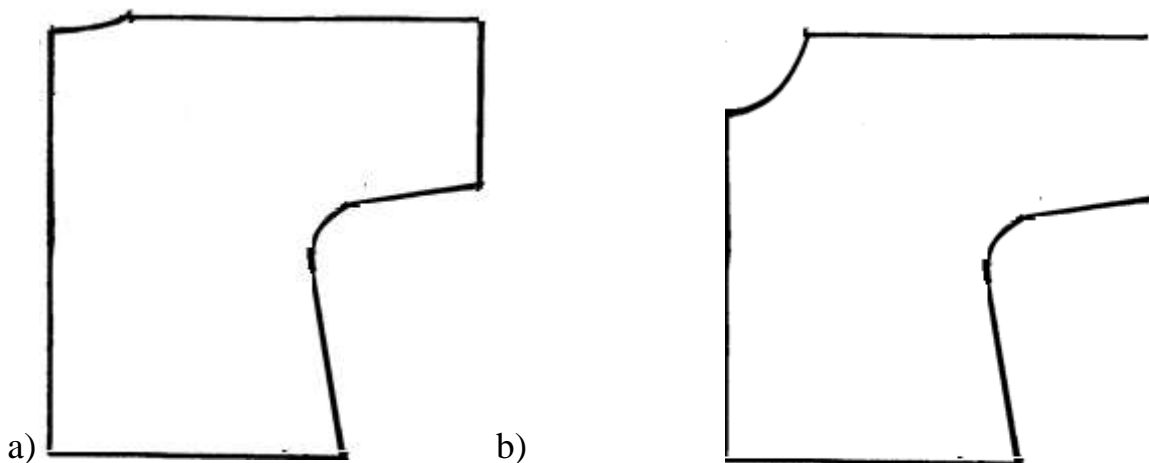
17. K2, K3 va K4, E2 nuqtalar chizhich yordamida tutashtiriladi.

18.K3, K4 nuqtalar esa ravon egri chiziqlar bilan tutashtiriladi.



5.2. rasm. Raspashonkaning konstruksiyasini

Chaqaloqlar ko'ylakchasiga texnologik ishlov berish



5.3. rasm Chaqaloqlar ko'ylakchasi andazasi

a) Ko'ylak ort bo'lagi

b) Ko'ylak old bo'lagi

Ishni bajarish tartibi:

1. ort bo'lak o'rta qirqimi buklovda bichiladi
2. old bo'lak 2 ta bo'lakdan iborat
3. ort bo'lak yoqa o'mizi etak qirqimi, yeng uchi qirqimi maxsus mashinada yormalanadi
4. old bo'lak yoqa o'mizi etak qirqimi, yeng uchi qirqimi maxsus mashinada yormalanadi
5. old va ort bo'laklar yelka va yon qirqimlari 0.5-1.0 sm kenglikda biriktirib tikiladi
6. old va ort bo'laklar yelka va yon qirqimlari 0.5-1.0 sm kenglikda yo'rmlanadi

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

5.2. CHAQALOQLAR ISHTONCHASI (POLZUNKI) CHIZMASINI M1:4DA QURISH VA ANDAZA TAYYORLASH VA TIKISH.

Ishdan maqsad: Chaqaloqlar ishtonchasi (polzunki) chizmasini M1:4da qurishni va andaza tayyorlashni o'rganish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Chaqaloqlar ishtonchasi (polzunki) chizmasini M1:4da qurish;
- Chaqaloqlar ishtonchasi (polzunki) andazasini tayyorlash;
- Chaqaloqlar ishtonchasi texnologik ishlov berish;



5.4-rasm. Ishtoncha ko'rinishi

Chaqaloqlar ishtonchasini qurish uchun kerakli o'lcovlar:

- Ishtoncha uzunligi;
- Ishtoncha pastki qismi kengligi bola oson kiyib yechishi uchun;
- Ishtoncha kengligi;
- Tovon kengligi.

Agar kombinezon ko'rinishida bo'lsa unda qo'shimcha quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi:

- Bo'y;
- Tovondan qo'ltiqqacha masofa;
- Tovondan yelkagacha masofa.

Diqqat! Agar bolani oyoqchasi semiz bo'lsa unda qo'shimcha oyoq tepa qismi o'lchami olinadi.

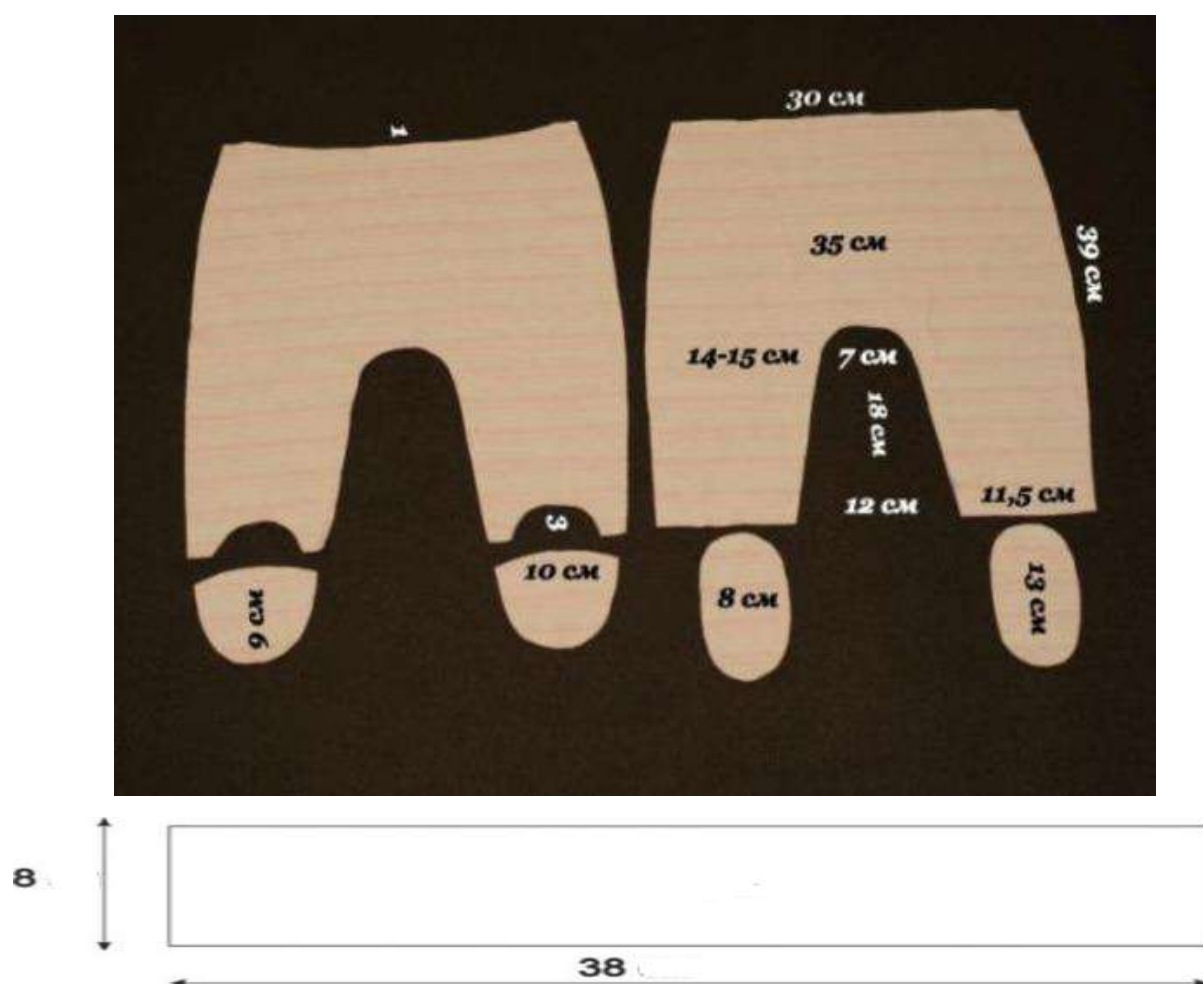
Ushbu o'lchovlar bo'yicha yangi tug'ilgan chaqaloqlar ishtonchasini tayyorlash mumkin.

KERAKLI MATERIALLAR VA JIHOZLAR:

- 0,5 metr paxta tolali trikotaj matosi.
- 37 sm rezina tasma.
- Ip .
- Qaychi .
- Tikuv mashinasi.

Quyidagi hisoblar 74 o'lcham uchun bajarilgan.

5.5-rasm. Ishtoncha andazasi



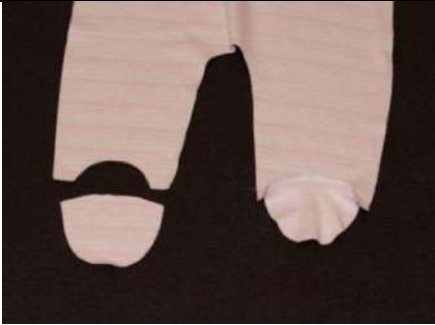


Belbog'.

CHAQALOQLAR ISHTONCHASI ANDAZASI

Ishtonchani matoda bichib olgandan so'ng uni tikishni boshlaymiz. quyidagi rasmda ishtonchani andazalari ko'rsatilgan. Bichish jarayonida 1-1,5 sm chok haqi qoldiriladi. Mato ikkiga bo'lab bichiladi, bunda bir yo'la ikkita detalni bichish imkoniyati paydo bo'ladi.

Ishtonchani tikish ketma-ketligi:

5.1-jadval

T/R	Tikish jarayoni	Rasm
1	Old bo'lakka tovoncha tikiladi. Bu ishni yo'rmash mashinasida ham bajarish mumkin. Agar universal mashinada bajarilsa qo'shimcha yo'rmash mashinasida chok chetlari yo'rmlanadi.	
2	Ort va old bo'laklar teskari tomondan tikiladi.	
3	Endi tovonchani old va ort bolaklarga tikiladi.	

4	Belbog' uchun contrast rangli matodan tikiladi. Belbog' ichidan rezina tasma qo'yib tikiladi.	
5	Ishtoncha tayyor	

Qo'shimcha bezak sifatida cho'ntak, bant va turli yozuvlardan foydalanish mumkin.



Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

5.3 CHAQALOQLAR FARTUGI VA QALPOQCHASI CHIZMASINI

M1:4DA QURISH VA ANDAZA TAYYORLASH.

Ishdan maqsad: Chaqaloqlar fartugi va qalpoqchasi chizmasini M1:4da qurishni va andaza tayyorlashni o'rgatish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Chaqaloqlar fartugi chizmasini M1:4da qurishni bilish;
- Chaqaloqlar fartugi andazasini tayyorlay olish;
- Chaqaloqlar qalpoqchasi chizmasini M1:4da qurishni bilish;
- Chaqaloqlar qalpoqchasi andazasini tayyorlay olish;

Chaqaloqlar kiyimi (kunduzi va kechasi kiyadigan ko'ylak – raspashonka, paypoh-ishton – polzunki, qalpoqcha – chepchik va boshqalar) yengil, qulay, havoni yaxshi o'tkazadigan, issiq tutadigan, gigroskopik bo'lishi kerak. Ichki kiyim bolaning erkin nafas olishiga, badanda qonning harakatlanishiga xalaqit bermaydigan bo'lishi lozim. Chaqaloqlar kiyimlarini mumkin qadar kamroq chok solib tikish kerak. Ular kunduzgi raspashonkasining yo oldi, yo orqasi ochiq bo'ladi. Bu raspashonkalarga mutlaqo tugma qadalmaydi, uning old bo'laklari bir-biri bilan tasma yoki lentalar bilan bog'lanadi.

Bolalar kiyimi kunduzgi yoki kechasi kiyilishiga, mavsumga hamda bolaning yoshiga harab turli gazlamalardan (batist, paxmoq gazlama, bumazeya, surp va shu kabi mayin gazlamalardan) tikiladi. Bunday gazlamalar asosan ochiq ranglarda (ko'p hollarda oq rangda), gullari mayda bo'lgani ma'qul.



5.6-rasm. Bolalar fartugi chizmasini qurish.

To'g'ri burchak chizib, uning yuqori nuqtasini Bn bilan belgilab olinadi. Bn nuqtadan past tomonga fartuk uzunligi qo'yilib E nuqta bilan belgilanadi va birlashtiriladi.

BnE — 40 sm

Bn va E nuqtalardan o'ng tomonga ko'krak yarim aylanasi o'lchoviga uning qo'shimchasini (barcha razmerlar uchun bir xil) qo'shilgan qiymat qo'yiladi va to'g'ri to'rtburchak chizib olinadi.

$$BnBn1 = EE1 = KYaA + QK = 30 + 10 = 40 \text{ sm}$$

Bn nuqtadan pastga ko'krak yarim aylanasi o'lchovining yarmiga 5 sm qo'shib K nuqta topiladi:

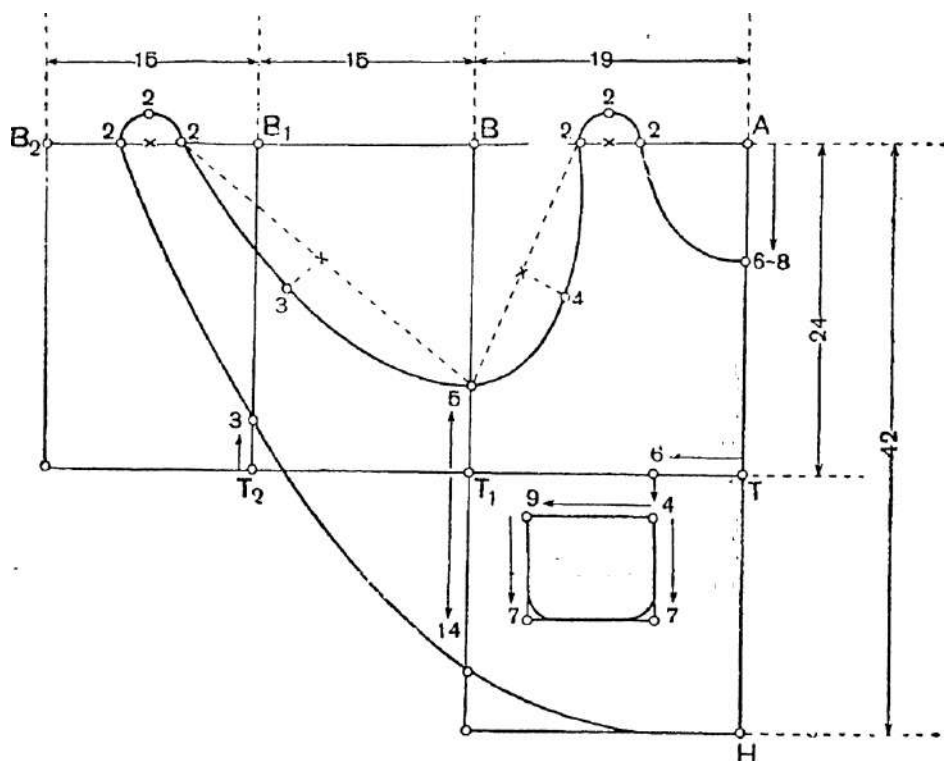
$$BnK = KYaA : 2 + 5 = 30 : 2 + 5 = 20 \text{ sm}$$

$BnBn1$ chiziq 4 ta teng bo'laklarga bo'lib olinadi. Bu chiziqlardan birinchisini ko'krak chizig'i bilan kesishgan nuqtasi K3 bilan K1 nuqtalar oralig'i 2 ga bo'linadi va undan pastga 3 sm qo'yilib yordamchi O nuqta topiladi. 1-rasm

Bn nuqtadan pastga va o'ng tomonga 8 sm dan bo'yin o'mizi kengligi va chuqurligi qo'yiladi.

8 nuqtadan gorizontaal chiziqda 6 sm qo'yilib yelka nuqtasi Ye aniqlanadi. Ye

nuqtadan pastga 1 sm qo'yilib Ye1 yelka qiyaligi topiladi. Fartukning etak qismlarining tushishi, kengayishi, cho'ntak o'lchamlari va o'rni, fartukning orqa taqilma qismi 35-rasmda berilganday hamma razmerlar uchun bir xilda topiladi.



5.7-rasm. Fartuk konstruksiyasini qurish

BOLALAR QALPOHCHASINI LOYIHALASH (51-RASM)



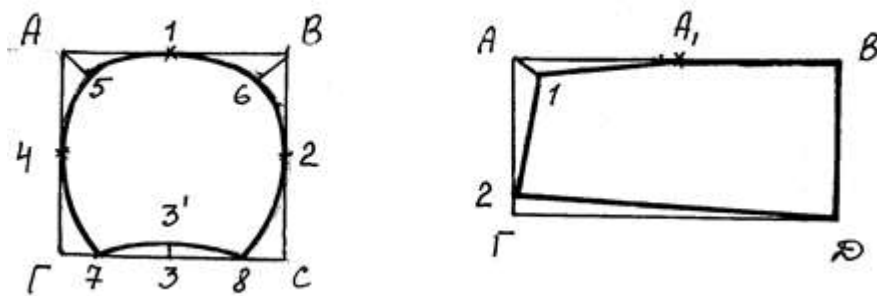
Chizmani loyihalash uchun quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi:

1. $QU = 20$ sm, qalpohcha uzunligi (peshaning o'rtasidan bo'yin umurtqasigacha bo'lgan oraliq o'lchanadi).
2. $BshA = 18$ sm, boshning peshana ustidan o'lchanadigan yarim aylanasi.

Qalpoqchani orqa qismini loyihalash

1. To'g'ri burchak chizilib, burchagiga A nuqta qoyiladi.

2. $AV = AG = BshA:2Q3 = 12$ sm (qalpoqcha tomonlari, 3 sm hamma razmerlar uchun bir xil).
3. A, V, G, S nuqtalardan kvadrat hosil qilib chiziladi.
4. Kvadratning hamma tomonlari ikkiga bo'linib, 1, 2, 3, 4 nuqtalar bilan belgilanadi, ya'ni $AV:2$ q $12:2 = 6$ sm.
5. Burchak A va V nuqtalardan bissektrissa chiqazib, unga 2 sm qo'yiladi va mos ravishda 5, 6 nuqtalar bilan belgilanadi.
6. $G7 = 2$ sm (o'ng tomonga), $S8 = 2$ sm (chap tomonga) yordamchi nuqtalar belgilanadi, ya'ni ensa qismining kengligi hosil qilinadi.
7. 7, 4, 5, 1, 6, 2, 8 nuqtalar ravon aylana egri chiziq bilan tutashtiriladi.



5.8-rasm. Chaqaloqlar qalpohchasi chizmasi

8. $33/ = 0,5$ sm (ensa qismining ko'tarilishi, doimiy qiymat).
9. 7, 3/, 8 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

Qalpoqchanning yon qismi

10. To'g'ri burchak chizilib, uning burchagi A nuqta bilan belgilanadi.
11. $AV = 18$ sm (qalpohcha tepa qismining o'lchangan uzunligi).
12. $AG = Bshyaa:2 = 9$ sm (qalpoqcha kengligi).
13. $AVGD$ to'g'ri to'rtburchak chizib olinadi.

14. $AA_1 = AV:2 = 18:2 = 9$ sm (yordamchi nuqta).

15. A burchakdan bissektrissa chiqazilib unga 1 sm qo'yiladi va 1 nuqta bilan belgilanadi.

16. $G_2 = 1$ sm (yordamchi nuqta).

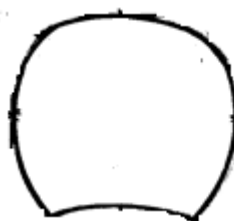
17. D, 2, 1, A1 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.

Faruk uzunligi- 28 sm

Fartuk kengligi-12 sm



a)



b)

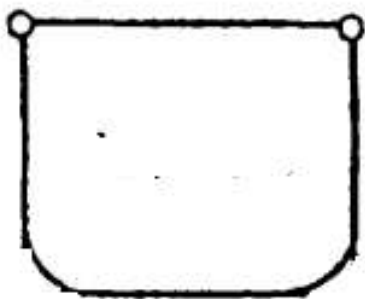
5.9-rasm. Qalpoqcha andazasi

a) Qalpoqchani yon tomoni buklovda bichiladi;

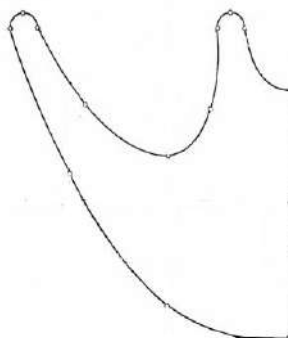
b) Qalpoqchani ort tomoni;

5.9-rasm. Qalpowcha andazasi

Fartuk andazasi



a)



b)

5.10-rasm. Fartuk andazasi

a-fartuk cho'ntagi;

b-fartuk;

Nazorat savollari

1. Qiz bolalar fartuklari qanday fasonlari mavjud?
2. Qiz bolalar fartuklari qanday uzunlikda bo'ladi?
3. Qiz bolalar fartuklari qanday gazlamalardan tikiladi

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

5.4. AYOLLAR FARTUGI VA RO'MOLINI CHIZMASINI M 1:4 DA QURISH VA ANDAZASINI TAYYORLASH VA TIKISH.

Ishdan maqsad: Ayollar fartugi va ro'molini chizmasini M 1:4 da qurish va andazasini tayyorlashni o'rgatish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Ayollar fartugi chizmasini M1:4da qurish;
- Ayollar fartugi andazasini tayyorlash va tikish;
- Ayollar ro'moli chizmasini M1:4da qurish;
- Ayollar ro'moli andazasini tayyorlash va tikish;



5.11-rasm. Ko'krakpesht qismi yaxlit bo'lgan fartuk chizmasini qurish.

Fartukning chizmasini chizish uchun quyidagi asosiy o'lchovlar va qo'shimcha kerak bo'ladi:

$KQU = 20$ sm (Ko'krak qismining uzunligi);

$FU = 40$ sm (fartuk uzunligi);

$BkYaA = 40$ sm (Bo'ksa yarim aylanasi);

$BIYaA = 30$ sm (Bel yarim aylanasi);

$QF = 10$ sm (Fartuk uchun qo'shimcha)

Fartuk chizmasini chizish uchun avval uning to'r qismini qurib olish zarur.

To'g'ri burchak chizib, uning yuqori nuqtasini A bilan belgilab olinadi. A nuqtadan past tomonga fartukning ko'krak qismi uzunligi 20 sm qo'yilib Bl nuqta bilan belgilanadi va undan pastda fartuk uzunligi 40 sm qiymat belgilanib fartukning umumiy uzunligi aniqlanadi:

$AE = KQU + FU = 20 + 40 = 60$ sm

Bl nuqtadan o'ng tomonga bo'ksa yarim aylanasi yarmiga fartuk qo'shimchasini qo'shib uning kengligi topiladi:

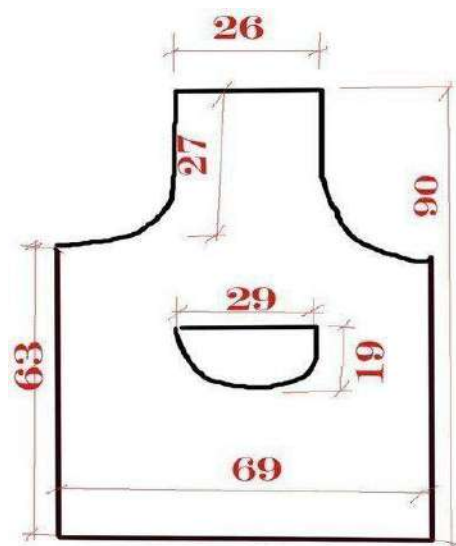
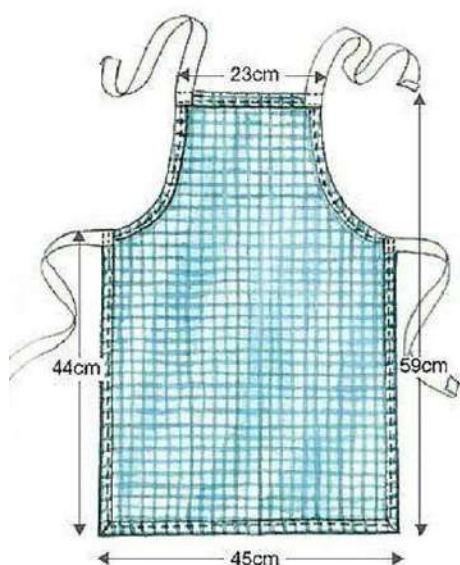
$B1B11 = BkYaA : 2 + QF = 40 : 2 + 10 = 30$

B11 nuqtadan yuqoriga va pastga A va E nuqtalardan o'tgan gorizontaal chiziq bilan kesishguncha davom ettiriladi va mos ravishda A1 va E1 nuqtalar qo'yiladi. A, E, A1 va E1 nuqtalar to'g'rito'rtburchak qilib birlashtiriladi. Ko'krakpeshtning yuqori qismi kengligi va fartuk cho'ntagining o'lchamlari model bo'yicha olinib, chizmada ko'rsatilganidek bajarilishi mumkin.

Belbog' uzunligi bel yarim aylanasi doimiy qiymat 15 sm ni qo'shib, belbog' kengligi va bo'yin bog'ichining uzunligi hamda kengligini model bo'yicha olish mumkin.

Asbob –uskunalar:

Masshtabli chizg'ich, burchakli chizg'ich, qalam, o'chirg'ich, albom, ish qutichasi, bo'r, to'g'nag'ich, fartuk va ro'mol andazasi, gazlama, sm lenta, dazmol, qaychi va bichiq.



5.12.-rasm Ko'krakpesht qismi yaxlit bo'lgan fartuk chizmasi

Kiymlar qaysi vaqtda kiyilishiga qarab xar xil gazlamalardan tikiladi. Umuman fartuk va ro'molni tikishda ochiq rangli sidirg'a yoki mayda gulli zig'ir yoki paxta tolasidan to'qilgan gazlamalar tanlanadi. Bunday gazlamalarning tashqi ko'rinishi chiroyli bo'lishidan tashqari, ular oson yuviladi, yaxshi dazmollanadi. Shuning uchun gazlamani tanlashda uning texnologik xususiyatlariga xam e'tibor berish kerak.

To'qimasilik sanoatida eni har xil (eni 60sm. dan 1m. 60 sm.gacha) gazlamalar ishlab chiqarilmoqda. Shuning uchun kiyimga ketadigan gazlama miqdorini aniqlashda uning eni hisobga olinadi.

Fartuk va ro'mol uchun fason tanlash.

Fason gazlamaga, uning bajaradigan ishiga, rangiga faslga, yoshga qarab tanlanadi. Fartuk va ro'molni tayyorlashda ularga turli usulda ishlov berish va tikish mumkin.

Bichish

1. Fartukning etak qismi andazasini gazlamaning buklangan joyiga ko'rsatilgan chok haqini hisobga olib joylashtiri. Andaza atrofini chizib chiqish.
2. Etak qismidan, yon choki va bel qismiga ishlov berish (tikish) uchun chok xaqini qoldirib bo'r bilan chizib chiqish.

3. Fartuk andazasining qolgan hamma qismlarini gazlamaga ketma –ket joylashtiriladi. Ularning chetidan chiziladi va chok haqini qoldirib bo’r bilan chizib chiqish.

4. Andaza qismlarining gazlamaga to’g’ri joylashtirilganligini tekshirish: bo’ylama ipning yo’nalishi, gullari va andaza qismidagi chok haqini to’g’ri tushirish.

5. Gazlamaning bir qavatini buklangan joyigacha qirqish va to’g’irilib, ustiga ro’mol andazasini qo’yish (rasmda ko’rsatilgan). Chok haqlarni qoldirib andazaning atrofidan chizib chiqish.

6. Qoldirilgan chok haqi bo’yicha andazaning qismlarini qirqish, ya’ni bichish, fartukning etagi, ko’krak qismi, cho’ntak, bog’ichi ikki qavatli, belbog’i bilan ro’mol esa bir qavatli.

7. Andazani bichiq bilan birlashtirib turgan to’g’nag’ichlarni sug’urib andazani ajratib olish va to’g’nag’ichlarni bichilgan ikki qavatli qismlarga qadab qo’yish.

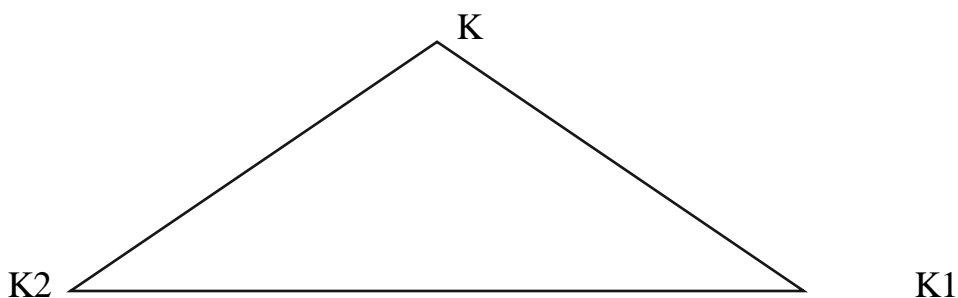
Ro’mol konstruksiyasini qurish (5.13-rasm)

Kerakli o’lchovlar:

$$1 \div 2 = \text{Bosh.ayl.} + 4-6 \text{ cm}$$

$$1 \div 3 = \text{Bosh.ayl.} + 4-6 \text{ cm}$$

$$1 \div 4 = \text{Bosh.ayl.} + 4-6 \text{ cm}$$



5.13-rasm. Ro’mol konstruksiyasini qurish

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

5.5 AYOLLAR YUBKASI CHIZMASINI M1:4 DA QURISH, ANDAZASINI TAYYORLASH VA TIKISH.

Ishdan maqsad: Yubka konstruksiyasini qurish uchun o'lchov olish va hisoblash, qurish, andaza olish va tikishni o'rgatish

Ishning jihozi: Millimetrli qog'oz, qalam (rang turlari boyuicha), o'chirg'ich, satimetrli lenta, kalka, karton qog'oz, igna, ip va tikuv mashinasi



TO'G'RI BICHIMLI YUBKA CHIZMASI

To'g'ri fasondagi yubkalarning loyihasini yaratish uchun ikki chokli to'g'ri bichimli yubka loyihasining asosi ishlatiladi. Bu yubkani loyihalash uchun gavdadan olingan quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi.

Kerakli o'lchovlar:

$B1Y_{aa} = 38 \text{ sm}$

$BkY_{aa} = 53 \text{ sm}$

$$Y_{uu} = 72 \text{ sm}$$

$$O_r B_U = 42 \text{ sm}$$

Qo'shimchalar:

$$Q_{B1} = 1 \text{ sm}$$

$$Q_{Bk} = 2 \text{ sm}$$

YUBKANING TO'R QISMI

1. Qog'ozning chap tomon burchagiga B1 nuqta qo'yilib, undan pastga vertikal chiziq o'tkaziladi.
2. $B1E = Y_{uu} = 72 \text{ sm}$ (yubka uzunligi).
3. $B1Bk = O_r B_U : 2 - 1 = 42 : 2 - 1 = 20 \text{ sm}$ (bo'ksagacha bo'lgan oraliq).
4. B1, Bk, E nuqtalaridan gorizontallar o'tkaziladi.
5. $BkBk1 = BkYaA + Q_{Bk} = 53 + 2 = 55 \text{ sm}$ (yubkaning bo'ksa chizig'idagi kengligi)
6. Bk1-nuqtasidan vertikal o'tkaziladi; B11, E1, Bk1 nuqtalar belgilanadi.
7. $BkBk2 = (BkYaA + Q_{Bk}) : 2 - 1 = (53 + 2) : 2 - 1 = 26,5 \text{ sm}$ (yon chokining o'rni).
8. Bk2 nuqtadan yuqoriga va pastga vertikal o'tkaziladi, vertikalning bel va etak chiziqlari bilan kesishgan nuqtalari B12, E2 bilan belgilanadi.

YUBKANING OLD VA ORT BO'LAKLARI

9. $BkBk3 = 0,4 BkBk1 = 0,4 \times 26,5 = 10,6 \text{ sm}$ (Orqa bo'lak vitachkasining o'rni).
10. Bk3 nuqtadan yuqoriga vertikal o'tkaziladi va bel chizig'i bilan kesishgan joyga B13 nuqta qoyiladi.
11. $Bk1Bk4 = 0,4 Bk1Bk2 = 0,4 \times 28,5 = 11,4 \text{ sm}$ (Old vitachkaning o'rni).

12. Bk4 nuqtadan vertikal o'tkaziladi va bel chizig'i bilan kesishgan joyga Bl4 nuhta qoyiladi.

13. Summa $V = (BkYaA + QBk) - (BlYaA + QBl) = (53+2) - (38+1) = 16$ sm (vitachkalarining umumiy qiymati).

14. Vitachkalarining taqsimlanishi:

a) $B15B16 = 0,5 \times$ summa $V = 8$ sm (yon tomon vitachkasi);

b) $B17B18 = 0,3 \times$ summa $V = 4,8$ sm (orqa bo'lak vitachkasi);

v) $B19B110 = 0,2 \times$ summa $V = 3,2$ sm (old bo'lak vitachkasi).

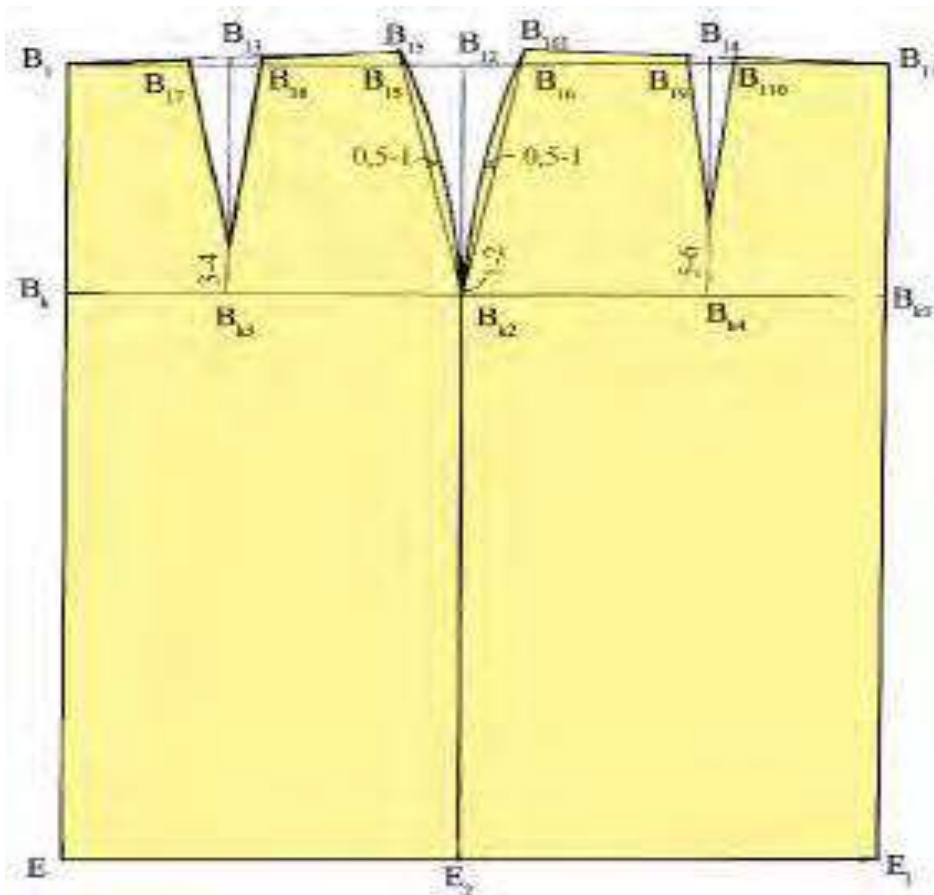
Bu qiymatlar yarmini vitachkalarining o'rta chizig'idan bir tomonga, qolgan yarmini ikkinchi tomonga o'lchab qoyiladi.

15. Beldagi nuqtalar ort bo'lak va old bo'lak vitachkalarining pastki uchlari bilan to'g'ri chiziqlar orqali birlashtiriladi.

16. $B15B151 = B16B161 = 0,5-1$ sm (bel chizig'i).

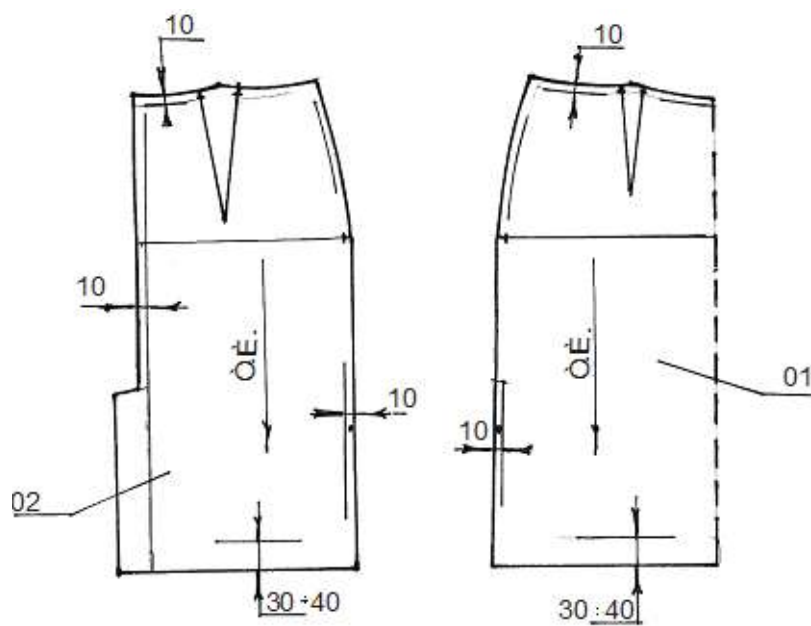
17. B151 nuqta Bl nuqta bilan, B161 nuqta B11 nuqtalar bilan birlashtiriladi, bel vitachkalari shu chiziqqacha davom ettiriladi.

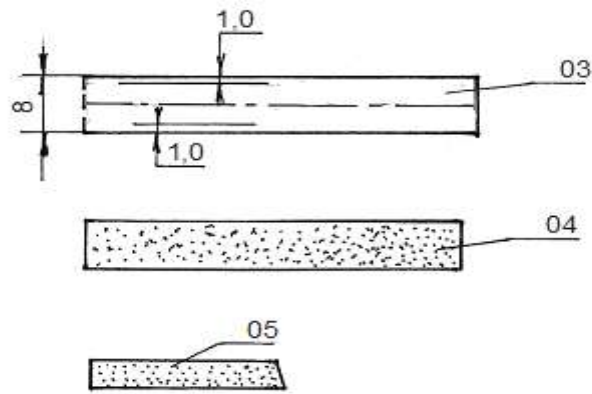
Yubka andazalarini qurish uchun model konstruksiyasi chizmasi (5.15-rasm), yubkani yig'ish chizmasi. (texnologik ishlov berish sxemasi), tikish uchun tavsiya etiladigan materiallar xossalari haqidagi ma'lumotlar aniqlab qo'yiladi. Konstruksiya chizmasida konstruktiv chiziqlar o'rni (bo'ksa, etak) bo'laklardagi montaj kertiklar o'rni aniq ko'rsatiladi. Montaj kertiklar yon choklarida (2 tadan) ort o'rta qirqimida (2 ta), bel vitachkalari o'rnida belgilanadi.



5.14-rasm. To'g'ri bichimli yubka chizmasi

ANDAZALARNI QURISH





5.15-rasm. To'g'ri bichimli yubka andazasi

Andazalar turlari, ularni ishlab chiqish uchun qo'yiladigan talablar T-24, T-33, T-38 modullarda keltirilgan.

Yubka uchun asosiy (avra) va qotirma bo'laklar andazalari (7,8-rasm) ishlab chiqiladi. Andazalar spetsifikatsiyasi 4-jadvalda, tanda ipi yo'nalishi 5-jadvalda, chok haqi qiymatlari 6-jadvalda keltirilgan.

Andazalar birikuvchi qirqimlar uzunligi va konfiguratsiyasi bo'yicha solishtiriladi va muvofiqlashtiriladi. Andazalar spetsifikatsiyasida bir kiyim komplektiga kiruvchi bo'laklar tartibi va soni keltiriladi. Andazalar qirqilgach, texnik shartlar asosida rasmiylashtiriladi. Har bir bo'lakka markirovka belgisi qo'yib chiqiladi: kiyim nomi, razmeri, bo'yi, bo'lak nomi, bichilgan bo'laklar soni. Andazalarda tanda ipi yo'nalishi va uning yo'l qo'yiladigan chetga og'ish kattaligi, uloq tushadigan joylarda ularning minimal va maksimal kengligini ko'rsatuvchi chiziqlar, nazorat kertiklar aniq ko'rsatiladi.

5.2-jadval

To'g'ri yubka andazalarning spetsifikatsiyasi

Bo'lak nomi	Belgi manjeti	Soni		Gazlama turi
		Bichiqda	Andazada	
Yubka old bo'lagi	01	1	1	Asosiy
Yubka ort bo'rchagi	02	2	1	Asosiy
Yubka belbog'i	03	2	1	Asosiy

Belbog' qotirmasi	04	1	1	Flizelin
Shlitsa qotirmasi	05	1	1	Flizelin
Ilgich				

5.3-jadval

To'g'ri yubka andazalarida tanda ipi yo'nalishi

Bo'lak nomi	Bo'lak belgisi	Tanda ipi (t.i.) yo'nalishi	T.I. yo'nalishidan mumkin bo'lgan chetga og'ish, %.
Old bo'lak	01	O'rta chiziqqa parallel	5,0
Ort bo'lak	02	O'rta chiziqqa parallel	5,0
Belbog'	03	Belbog' uzunligi bo'ylab	5

5.4-jadval

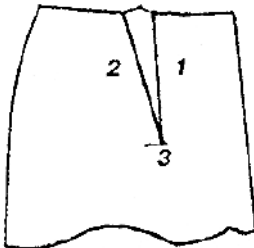
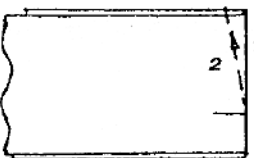
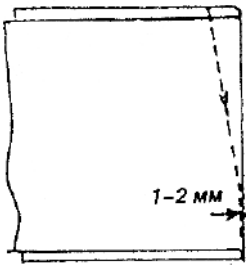

To'g'ri yubka andazalarida chok haqi qiymati

Bo'lak nomi	Qirqim nomi	Chok haqi, sm.
Old bo'lak	Bel qirqim	0,7-1,0
	Yon qirqim	1,0-1,5
	Etak	3,0-4,0
Ort bo'lak	Bel qirqim	0,7-1,0
	Yon qirqim	1,0-1,5
	Etak	3,0-4,0
	O'rta qirqim	1,0-1,5
Belbog'	Chetki qirqim	0,7-1,0
	Yon	0,7-1,0

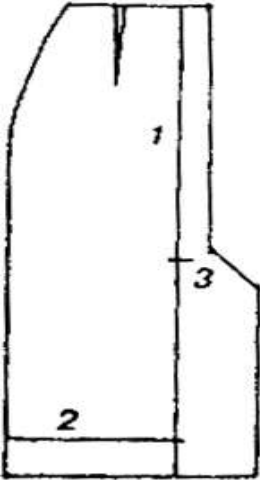

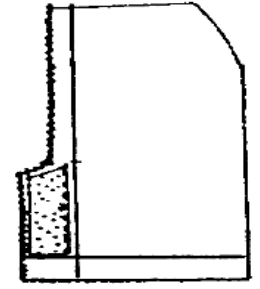
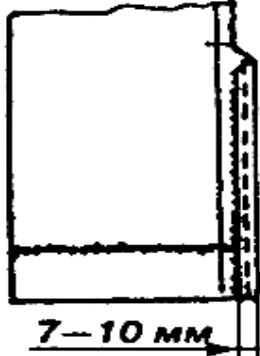
5.5-jadval

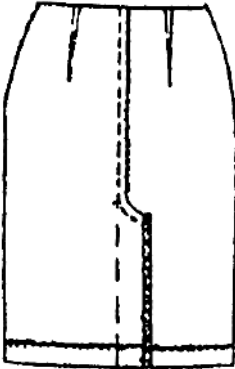
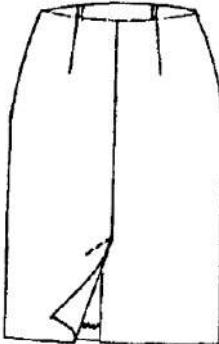
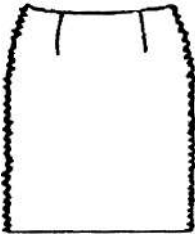
«YUBKANI TIKISH TEXNOLOGIYASI, MOLNIYALI TAQILMA VA SHLISANI ISHLASH»YO'RIQNOMALI TEXNOLOGIK XARITASI

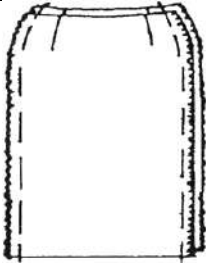

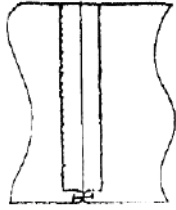
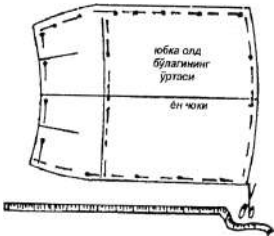
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV

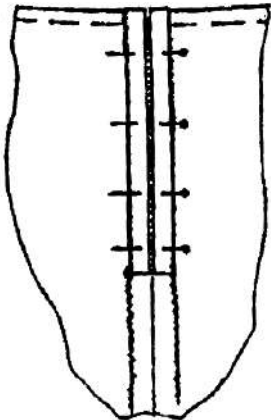
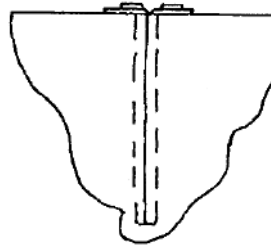
I. Vitachkaga ishlov berish			
1.1. Vitachka o'rnini belgilash.	Bo'r, qalam, lineyka.		Vitachka o'rnini bo'lakni teskari tomonidan uchta chiziq bilan belgilanadi. 1-o'rtacha chiziq. 2-yon chiziq. 3-vitachka o'rnini belgilaydigan chiziq.
1.2. Vitachkani biriktirib ko'klash.	Igna, ip.		Asosiy bo'lakni 1-chiziq bo'ylab bukib, 2-chiziqdan 3-chiziqqacha biriktirib ko'klanadi.
1.3. Vitachkani biriktirib tikish.	Universal mashina.		Bo'lak yuqori qirgimidan boshlanadigan vitachkarni yuqoridan boshlab, chegara laydigan chiziqqacha biriktirib tikiladi, vitachka uchlarida baxyaqatorni asta-sekin toraytirib, yo'q qilib yuboriladi. Baxyaqator uchlari puxtalanadi yoki ip uchlari tugib qo'yiladi. Baxyaqatorlar soni 10 mm da 4-5 ga teng.
1.4. Vitachkani biriktirib, ko'klangan qaviq iplarini so'kib tashlash.	Qaychi.		Ko'klangan qaviq iplari qirg'iladi, so'ng tozalanadi.
1.5. Vitachkani bir tomonga yotqizib dazmollash.	Dazmol.		Vitachkalar bo'lak o'rtasi tomon yotqizib dazmollanadi. Vitachka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi.

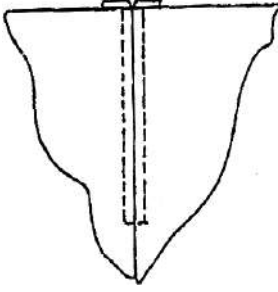
II-Shlitsaga ishlov berish

<p>2.1 Shlitsa uzunligi ni belgilash va belgini ikkinchi tomonga o'tkazish.</p>	<p>Ip, igna, chizg'ich, qalam, bo'r.</p>		<p>1-o'rta chiziq. 2-etak bukish chizig'i. 3-shlitsa uzunligini chegaralovchi chiziq. Belgi chiziq bo'ylab to'g'ri va sirma qaviq tushiriladi. Qaviq yirikligi 10-15 mm. Ort bo'lak qismlarini birlashtiruvchi yubka chokini kengligini – 15 mm shlitsa, ishlov haqi- 50 – 70 mm, lekin ustki bo'lakning ishlov haqqi past bo'lagiga nisbatan 7-10 mm ga tarroq bo'ladi. Shlitsa chiziqlari va belgilovchi chiziqlari ikkala tomonda bir xil bo'lishi uchun salqi qaviq bilan tikib olinadi va qirqiladi.</p>
<p>2.2. Shlitsa ishlov haqqiga qotirma qo'yish.</p>	<p>Dazmol.</p>		<p>Yelimli qotirmaning shlitsa ishlov haqqini teskarisiga qo'yiladi. Qotirma qirqimlari o'rta chiziqqa va etakni bukish haqqi chizig'iga 1 mm yetkazmay qo'yiladi. Qotirma namlanadi va dazmolda yopishtiriladi.</p>
<p>2.3. Yubka ort bo'lagi o'rta qirqimlarini va etakni bukish haqqi qirqimini yo'rmash.</p>	<p>Maxsus mashina.</p>		<p>Yubka qirqimlari o'ng tomonidan maxsus mashinada yo'rmanadi.</p>
<p>2.4. Shlitsaning pastki tomoniga ishlov berish.</p>	<p>Universal mashina, dazmol.</p>		<p>Shlitsaning pastki tomonidagi qismini qirqimi ochiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Chok kengligi (7-10 mm) so'ng dazmollanadi.</p>

2.5. Yubka ort bo'lak qismlarini biriktirish.	Universal mashina, igna, ip.		Yubka ort bo'lak qismlarini o'ngini o'ngiga qaratib, kertimlarni bir-biriga to'g'ri keltirib, qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi. Uzunasi bo'ylab, to'g'ri sirma qaviq bilan yubka o'rta chizig'idan biriktirib ko'klanadi. Yubka ort bo'laklari biriktirib ko'klangan tomondan, to shlitsa belgi chizig'igacha biriktirib tikiladi. Chok haqi – 1 sm. Baxyaqator uchlari puxtalanadi va chok dazmollanadi. Biriktirib ko'klangan qaviq qator iplari so'kib tashlanadi.
2.6. Ort bo'lak qismlarini biriktirib tikilgan chokni yotqizib dazmollash.	Dazmol.		Ort bo'lak qismlarini biriktirma chok haqi yopishib turadigan bulguncha yotqizib dazmollanadi.
2.7. Shlitsaga uzil – kesil ishlov berish.	Universal mashina, dazmol, qaychi.		Ustki tomondagi shlitsa ziylarini yubka ort bo'lagidagi o'ng qismini belgilangan o'rta chizig'iga to'g'rilab shlitsa uzunligi bo'ylab biriktirib ko'klab qo'yiladi. Yubkaning o'ng tomonidan shlitsa yuqori belgisidan o'rta chokida 45° ostida, shlitsaning hamma bo'laklaridan ikki qaytma baxyaqator yuritib mashinada puxtalanadi, dazmollanadi va ko'klangan iplar sukib tashlanadi.
III-Yubka yon qirqimlariga ishlov berish			
3.1. Yon qirqimlarini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Yubka qirqimlari maxsus mashinada o'ngi tomondan yo'rmanadi. Titilmaydigan gazlamadan tikiladi gan yubkalarining qirqimlari arra tishli qaychida qirqiladi.

3.2. Yon qirqimlarni biriktirib ko'klash.	Ip, igna, angishvona.		Yubka old va ort bo'laklari o'ngini-o'ngiga qaratib, qirqimlarini kertimlarini to'g'rilab, ort bo'lak tomonidan biriktirib ko'klanadi. Chok kengligi 9-14 mm.
3.3. Yon qirqimlari ni biriktirib tikish.	Universal mashina.		Ko'klangan qaviqdan chok haqi tomonidan 0,1 sm yetkazmay biriktirma chok bilan tikiladi.
3.4. Biriktirib tikilgan qaviq iplarini sukib tashlash.	Qaychi, pichoqli halqa.		Vaqtincha tikilgan sirma qaviqlar sukib tashlanadi.
3.5. Yon choklarni yorib dazmollash.	Dazmol, mato.		Chok haqini ikkki tomonga yorib, namlab dazmolda yopishib turadigan bo'lguncha yorib dazmollanadi. Chok turiga qarab, chok bir tomonga qaratib dazmollanishi mumkin.
3.6. Yubkaning bel chizig'i, etagi va qo'yimlarni tekislab qirqish.	Qaychi, sm.lenta.		Yubka teskarisini ichkariga qaratib yon chok, vitachka va bo'ksa chiziqlarini bir-biriga to'g'ri keltirib qo'yiladi. Yubkani bo'ksa chizig'i bo'ylab old va ort bo'laklar o'rtasi dan, bel chizig'i va etagi bo'ylab to'nog'ichlar qadab chiqiladi. Ort bo'lak o'rtasi tomoni ichiga qaratib bel qirqimini ichidan chap tomonga qaratib qo'yiladi. Yubka, etak bel chiziqlari aniqlanadi va kerakli ishlov haqi ham aniqlanib, notekis joylari qirqib tashlanadi. To'g'no g'ichlar olib tashlanadi.
IV. «Molniya» li taqilmaga ishlov berish			

<p>4.1. Molniya tasmani to'g'nag'ichlar bilan ilintirib qo'yish.</p>	<p>To'g'nog'ichlar.</p>		<p>Yubkaning teskari tomoniga «molniya» tasmasi o'ngini pastga qaratib, uning tishlarini yon qir qimlari bilan biriktirib tikilgan baxya qatorga to'g'ri tushadigan qilib, yuritgichni bel chizig'idan 5-7 mm pastroqqa joylab qo'yiladi. «Molniya» tasma to'g'nog'ichlar bilan uni tishlariga ko'ndalang joylashtiriladi, tayyor kiyim taqilmasi burishib qolmasligi uchun «molniya» tasma tarang tortiladi. Molniya tasmani puxtlangan joyi, yubka taqilmasini uzunligini belgi langan chizig'idan kamida 10 mm pastroqqa tushib turishiga ahamiyat berish kerak, aks holda boshqa uzunroq «molniya» kerak bo'ladi.</p>
<p>4.2. Molniyani sirmalash.</p>	<p>Igna, ip.</p>		<p>Yubkani «molniya» tasmaga uning tishlariga yaqin joyda yirikligi 5 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bostirib ko'klanadi. To'g'nag'ichlarni olib tashlanadi.</p>

<p>4.3. Yubka o'ngi tomonidan «molniya» taqilmani bostirib tikish.</p>	<p>Universal mashina.</p>		<p>Baxyaqator kengligi 8-7 mm, u yuritgichning kengligiga bog'liq bo'ladi.</p> <p>Gazlama rangiga mos ipak ishlatiladi. Baxya yirikligi 10 mm da 3-4 ta baxya.</p> <p>Bezak baxyaqator yuritishda (9 mashinada) bir tomonli tepki ishlatish tavsiya etiladi va gazlama qalinligiga qarab mashina ustki ipining tarangligini rostdash kerak bo'ladi. Baxyaqatorni oddiy tepki ishlatib tikishda, gazlama qalinligi va «molniya» tishini qalinligiga teng bo'lgan qalin qog'oz qo'yib tikish tavsiya etiladi.</p>
--	---------------------------	---	---

Tavsiya etiladigan adabiyotlar: 1,2,3,4;

5.6. AYOLLAR TUNGI KO'YLAGI CHIZMASINI M1:4 DA QURISH, ANDAZASINI TAYYORLASH VA TIKISH.

Ishdan maqsad: Ayollar tungi ko'ylagi chizmasini M1:4 da qurish va andazasini tayyorlash va tikishni o'rganish.

Egallanadigan ko'nikmalar:

- Ayollar tungi ko'ylagini M1:4da qurish;
- Ayollar tungi ko'ylagi andazasini tayyorlash va tikish;

Tungi ko'ylak loyihasining asosi gavdaning o'lcham belgilari aniqlanib konstruktiv joylarining qo'shimchalari tanlab olingandan keyingina hisoblash jadvali tuziladi.

Tungi ko'ylak chizmasini loyihalash uchun huyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi.

BnYaa – 18 sm Yeu – 8-10 sm

KYaaII - 48 cm BU – 100 sm

OrbU – 42 sm YelA - 30 sm

qo'shimchalar hamma razmerlar uchun:

Qk = 3-4 sm Qel = 5-7 sm

To'g'ri burchak chizib unga Bn nuqta qoyiladi.

1. BnE = KU = 100 sm (kiyim uzunligi).
2. BnBn1 = KYaAII:2+Qk=48:2+4=28 sm (kiyim kengligi).
3. BnBn1 EE1 = to'g'ri to'rtburchak chiziladi.
4. BnBl=OrbU=42 sm (bel uzunligi).
5. BnBn2=BnYaA:3+2=18:3+2=8 sm (yoqa o'miz kengligi).
6. BnBn3=3 sm (ort bo'lak yoqa o'miz chuhurligih hamma razmer uchun doimiy hiymat).
7. BnBn4=BnYaA:3+(4-10)=18:3+8=14 sm (old bo'lak yoqa o'miz chuhurligi).
8. Ravon egri chiziqlar bilan yoqa o'mizining shakli chizib olinadi: ort bo'lak uchun Bn2Bn3h old bo'lak uchun Bn2Bn4.
9. Bn1K=YelA:2+Qel=30:2+7=22 sm (yeng o'mizi chuhurligi).
- 10 Bn1 Bn5= KK1= Yeu= 8 - 10 (yeng uzunligi).
12. KK2=KK1 (yordamchi nuqta).
13. K1K3=1,5-2sm (doimiy qiymat).
14. K3K4=K3K2:2 (chizmadan o'lchalanadi).
15. K4K5=1,5sm (doimiy qiymat).

16. $E_1E_2=10-12$ sm (kiyimmig etak tomonga kengaya borishi).

17. $E_2E_3=1,5-2$ sm (yon chokning past tomondagi holati).

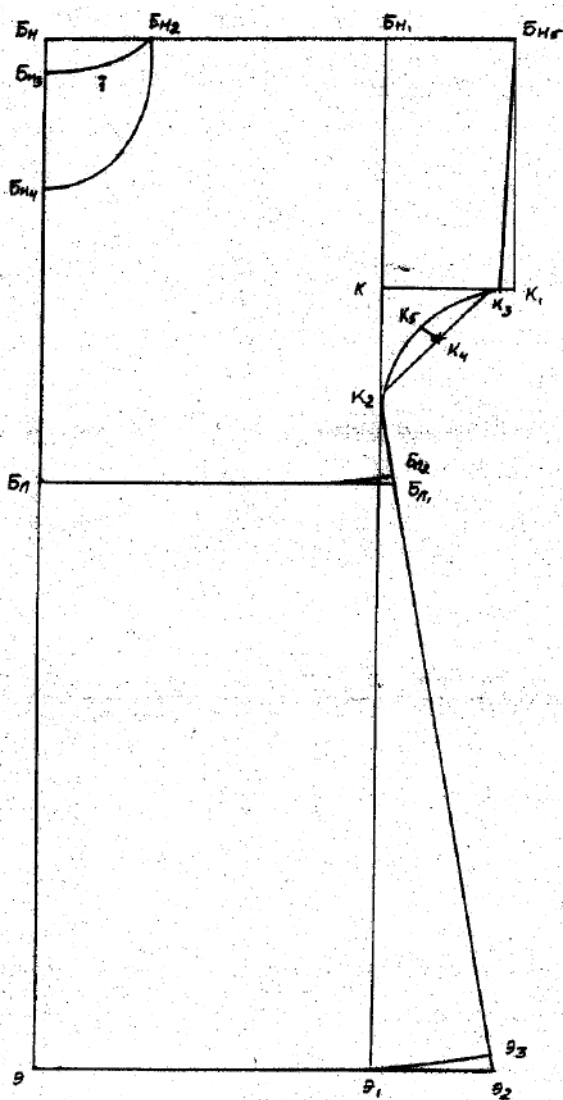
18. K_3, K_5, K_2 nuqtalar orqali yon qirqim shaklini chiziladi.

19. Kiyim etagi ravon chiziq bilan chiziladi

20. B_1 nuqtadan unga gorizontal chiziq o'tkazib chiziqlar kesishgan joyga B_{11} nuqta qo'yiladi

21. $B_{11}B_{12}=0,5-1$ sm.

22. Etak chizig'iga parallel qilib bel chizig'i chiziladi



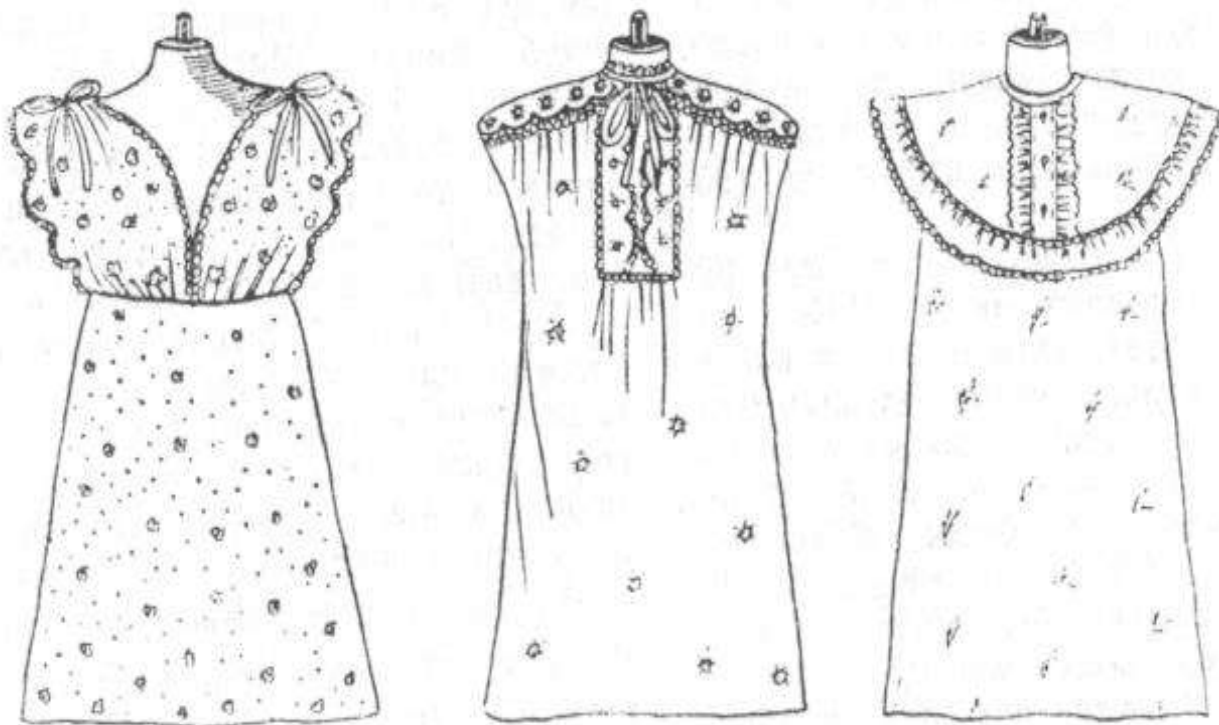
5.14-rasm. Tungi ko'ylak chizmasi

Ishning jihozi: Andaza, qalam, tikuv mashinalari, igna, ip

Uslubiy ko'rsatmalar: O'quv qo'llanma, moda jurnallari, ish namunalari.

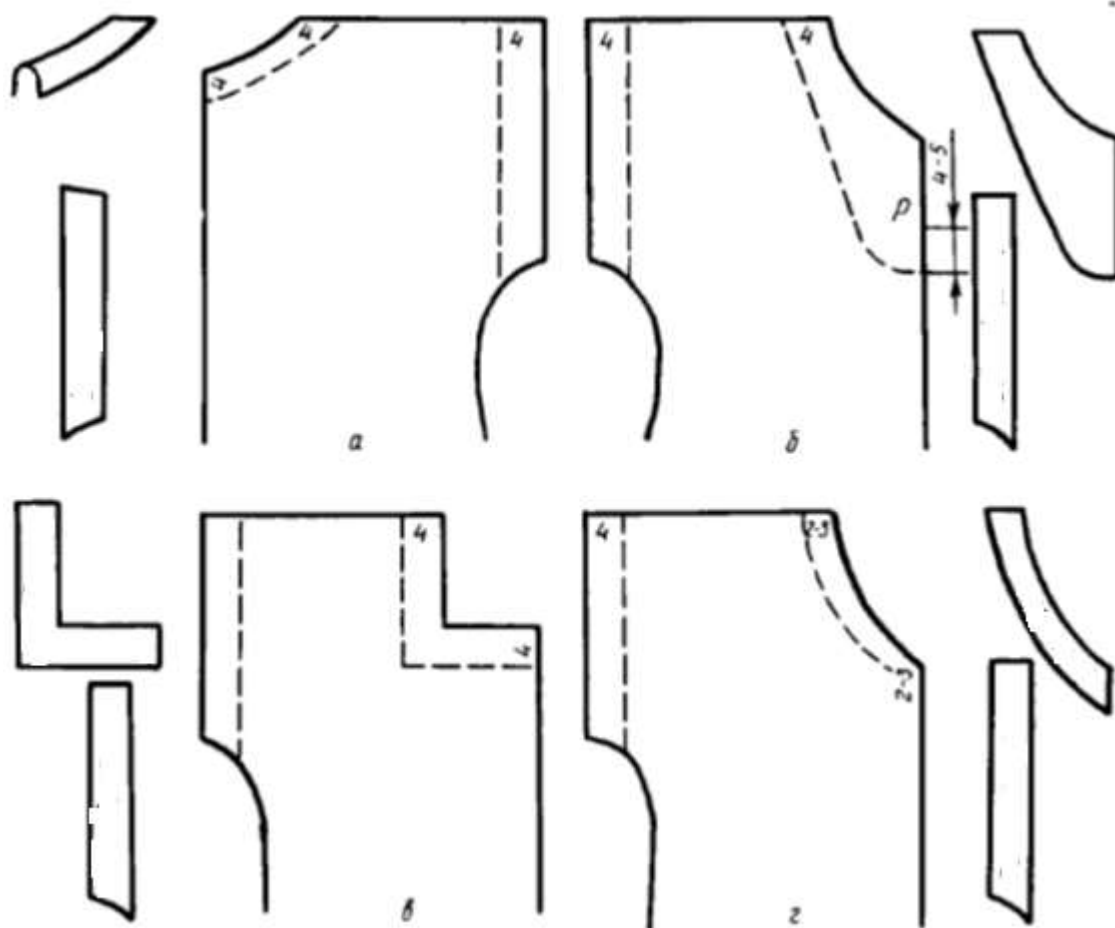
Nazariy ma'lumotlar:

Ko'ylak andazasini matoga qoyish va bichish



Detal nomi

1. Orqa bo'lak – bir dona
2. Orqa bo'lakning etak qismi – bir dna
3. Old bo'lak koketgasi – bir dona
4. Old bo'lak – bir dona
5. Old bo'lak etak qismi – bir dona.



a-ort bo'lak hamma modellar uchun

b- modellarining old bo'lagi

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. M.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi». Toshkent, 1989 y. «O'qituvchi» nashriyoti.
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.
- 3.A.T.Truxanova «Tikuvchilik texnologiyasi asoslari». Toshkent: «O'qituvchi» n.. 1996 yil.
4. B. Ziyomhammadov “Ta’lim texnologiyalari” (metodik qo’llanma) Toshkent. 2012y.

VI BOB. To'qishda qo'llaniladigan shartli belgilar. Turli buyumlarni to'qish.

6.1. To'qishda qo'llaniladigan shartli belgilar. Piltakash va ilgaklarning turlari. Piltakash va ilgaklar o'lchamiga mos o'lchamdagi iplarni tanlash.

Ishdan maqsad: talabalarni to'qish texnikasi bilan tanishtirish, boshlang'ich qator halqa terish, o'ng va ters halqalarni hamda oxirgi halqani puxtalashni o'rganish.

Ishning tartibi: piltakash va ilgaklar turlari haqida ma'lumot beriladi. Boshlang'ich qator halqa terish ketma-ketligini va bajarilish texnikasini tushuntiriladi. Keyin o'ng va ters halqalarni hosil qilish usullari o'rgatiladi.

To'qishda qo'llaniladigan shartli belgilar. Piltakash va ilgaklarning turlari.

Piltakash va ilgaklar o'lchamiga mos o'lchamdagi iplarni tanlash.

Nihoyatda go'zal, qadimiy, eskirmaydigan qo'l hunarlaridan biri qo'lda to'qishdir! U barcha davrlar va xalqlarning badiiy ijod tajribasini zarrama-zarra mujassam qilgan chinakam ommaviy san'at hisoblanadi. To'qish amaliy san'atning boshqa har qanday turi singari muttasil rivojlanib va takomillashib boradi, shuning uchun to'qilgan bironta ham ishni batamom to'liq va tugallangan deb bo'lmaydi. Qo'lda to'qilgan trikotaj kiyim-kechaklar o'ziga xos, ko'rkam ba'zan chiroyliligi, nafisligi jihatidan mashinada to'qilgan trikotajlardan qolishmaydi. Qo'lda to'qilgan djemper, ro'mol, kardigan, kurtka, palto, qalpoqcha, sharf, qo'lqop va boshqa turli-tuman kiyim-kechaklarni har qadamda uchratish mumkin. Bu hunar eng zamonaviy modalarga javob bera oladigan kiyim-kechaklar yaratish imkonini beradi.

Shartli belgilarni chizmasi doskaga osib qo'yiladi, har bir shartli belgini to'qib hosil qilish yo'li amalda ko'rsatiladi.

Turli choklarning to'qilishini aniq ifodalash uchun halqalarning shartli ifodalaridan foydalaniladi.

O'ng halqaning shartli ifodasi - |

Ters halqaning shartli ifodasi - –

To'qishda birinchi qator pastda qolgani uchun qatorlar tartibi ham pastdan yuqoriga qarab o'sib boradi. Shuningdek, to'qish o'ngdan chapga qarata yo'nalgani uchun to'qish tartibi kabi shartli ifodalarda ham, chapdan o'ngga tartibida belgilanadi.

|||| 4 – qator

|||| 3 – qator

|||| 2 – qator

|||| 1 – qator

Endi bir qator hamma halqalarni o'ng, keyingi qator hamma halqalarni ters to'qish yo'li bilan «paypoq» nusxa chokni hosil qilinadi. Bu chokni shartli ifodasi quyidagicha bo'ladi.

4 – qator – – –

||| 3 - qator

2 – qator – – –

||| 1 – qator

3 2 1

Shartli ifodalarda – chetki milk halqalar hisobga kirmaydi. Shuni ham nazarda tutish lozimki, shartli ifodalar to'qiladigan nusxaning o'ng tomonini ifodalaydi. Shartli ifodaning «izoh» qismida shartli ifodada ko'rsatilmagan barcha qatorlarda

qanday ish bajarilishi (ya'ni qaysi chok to'qilishi) haqidagi ma'lumot berilgan bo'ladi. Shu sababli to'qishda qo'llaniladigan boshqa uslublarning ham shartli ifodasi 2.1-jadvalda berilgan. Ular yordamida turli uslublarda to'qilgan chok turlarini ifodalashni o'rganiladi.

Turli choklarning to'qilishini shartli belgilar yordamida ifodalashda 2 xil usul qo'llaniladi. 1-usul ishning to'qilish bo'yicha shartli ifodasi bo'lsa, 2-usul ishning ko'rinishi (ya'ni polotno o'ng tomonidagi ko'rishi) bo'yicha ifodasi deb ataladi. Ko'pgina adabiyotlarda 2-usul qo'llaniladi. 1-usulda shartli belgilarda ifodalashda qaysi halqa qanday to'qilishi lozim bo'lsa, shu belgi qo'yilib ifodalanadi. Masalan, paypoq nusxa chok (1-qator o'ng, 2-qator ters to'qib hosil qilinadi) ning ko'rinishi va to'qilish bo'yicha shartli ifodalanishida bu ifodalar hamma choklardagi kabi bir - biridan farqli bo'ladi.

Ko'rinishi bo'yicha To'qilishi bo'yicha

shartli ifoda "K" shartli ifoda "T"

||| 2-qator 2-qator ---

||| 1-qator ||| 1-qator

Izoh: keyingi qatorlarda nusxa bo'yicha to'qing.

Shartli ifodalashda qaysi usuldan foydalanilganligini, ya'ni qanday to'qish kerakligini bilish uchun qatorlarning joylashuviga e'tibor berishning o'zi kifoya. Ko'rinishi bo'yicha shartli ifodalashda qatorlar (1,2,3 ...) ifodaning bir tomoniga tartib bilan, pastdan yuqoriga tomon joylashgan bo'ladi. To'qilish bo'yicha shartli ifodalash usulida esa, toq qatorlar ifodaning o'ng tomonida, juft qatorlar ifodaning chap tomonida berilgan bo'ladi va qanday to'qilishi kerak bo'lsa shu belgi qo'yilgan bo'ladi. Shartli ifodalarning yuqorisida qo'yilgan K. yoki T. belgilar esa, ishning ko'rinish (K) yoki to'qilish (T) bo'yicha ifodasi ekanligini bildirib turadi.

Shartli ifodada va to'qilish tartibi yozilgan yo'riqnomalarda «*» yulduzcha ko'rinishdagi belgiga ham duch kelinadi. Bu belgi juda ahamiyatli bo'lib, shu yulduzcha qo'yilgan va tugallangan oraliqdagi to'qilish halqalar tugaguncha takrorlanadi degan ma'noni anglatadi.

Yulduzchadan oldingi yoki undan keyingi to'qilishlar faqat qator boshi yoki oxirida bajariladi. Masalan, 80 ta halqa terildi va quyidagi shartli ifoda asosida ishlandi.

1-qator. 1-qatorda 2 ta o'ng, 2ta ters. Ya'ni «*» yulduzchagacha bo'lgan o'rinish faqat qator boshida bajariladi;

yulduzcha «*» oralig'idagi * 4 ta o'ng, 1 ta xomaki; 2 tadan bitta o'ng * o'rinish bo'lib, bu toki 80 ta halqa tugaguncha qaytarib to'qilaveradi: qator oxirida esa 1ta ters 1 ta o'ng to'qiladi.

Birinchi darsdanoq qomatni tutishga ahamiyat berilishi kerak. O'quvchining qomatini to'g'ri tutib, qo'li (tirsak bukilishi) va barmoqlarning ishlashi ularning to'g'ri harakt qilishiga ahamiyat beriladi.

Qo'lda to'qishda qo'llaniladigan asosiy jihoz bu – piltakashdir. Piltakashning turli-tuman xillari mavjud (1-rasm). Ular turli ma'terialdan, turli o'lchamda, turlicha shaklda tayyorlangan bo'lishi mumkin. Masalan: metaldan (alyuminli, temirli, po'latli), yog'ochdan (bambuk, qayin), plasmassadan tayyorlangan piltakashlar mavjud bo'lib, ularning har biridan o'z o'rnida foydalanish lozim. Jumladan alyuminiy metalidan tayyorlangan piltakashdan oq yoki ochiq rangdagi iplarni to'qishda foydalanish mumkin emas, chunki ulardan foydalanish jarayonida bunday piltakashlar ipni va barmoqlarni qoraytirib yuboradi. Lekin ular boshqa metall piltakashlarga nisbatdan engilligi bilan afzal. Plastmassali piltakashlardan engil, mayin iplarni to'qishdagina foydalanilmasa, ular tezda sinib ketadi.

Piltakashlar ikki uchli yoki bir uchli bo'ladi. Ular turli yo'g'onlikda ishlab chiqariladi. Piltakashning diametri uning raqami hisoblanadi. Masalan, diametri 2,5 mm bo'lgan piltakash – ikki yariminchi raqamli piltakash hisoblanadi va

hokazo. Amalda ko'proq diametri 1,5 mm dan 3,5 mm gacha bo'lgan 350 mm uzunlikdagi piltakashlar keng qo'llaniladi.

Katta o'lchamdagi buyum yoki kiyimni to'qishda bir-biriga ingichka yengil sim yoki naycha yordamida tutashtirilgan piltakashlardan foydalanish ancha qulay.



6.1. rasm. Piltakash turlari

Aylana bo'ylab to'qish, ya'ni qo'lqop, paypoqda diametri 1-1,5 mm li, uzunligi 150 mm atrofida bo'lgan ikki uchli piltakashlar (odatda ular 5 dona bo'ladi) kerak bo'ladi.

Biron narsa to'qishga kirishishdan avval to'qiladigan ipga moslab, piltakash tanlash shart, chunki to'qiladigan kiyim yoki buyumlarning sifatli chiqishi bevosita

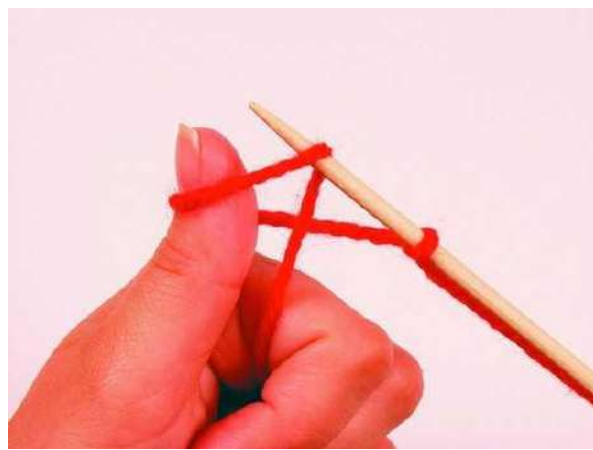
piltakashning to'g'ri tanlanganligiga bog'liq. Piltakashning raqami bilan ipning qalinligi o'rtasida bog'liqlik bo'lishi kerak, ya'ni ipni ikki qavat qilib, o'lchaganimizda piltakash qalinligi bilan teng bo'lishi kerak. Shundagina, piltakash ipga mos, to'g'ri tanlangan hisoblanadi.

Bundan tashqari, piltakashning sirti juda silliq bo'lishi, uchlari xaddan ziyod to'mtoq yoki juda uchli bo'lib, barmoqlarni shikastlaydigan bo'lmasligi lozim. Simli, naychali piltakashlarda ularning biriktirilgan joylari silliq, halqalar harakatlanganda ipni titib yubormaydigan bo'lishi kerak.

Har bir narsani to'qish – boshlang'ich qator halqalarini terishdan boshlanadi. Buning bir necha usullari bo'lib, bular: bir ipli havoyi halqa olish; ikki ipli halqa tersh, yo'g'on milkli, to'rsimon milkli halqa terish usullaridir.

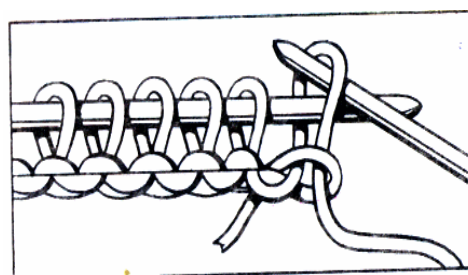
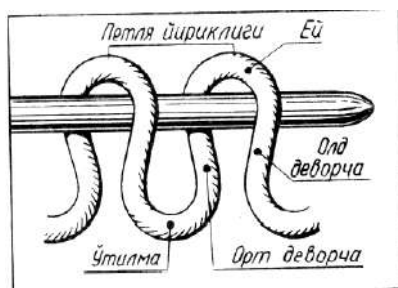
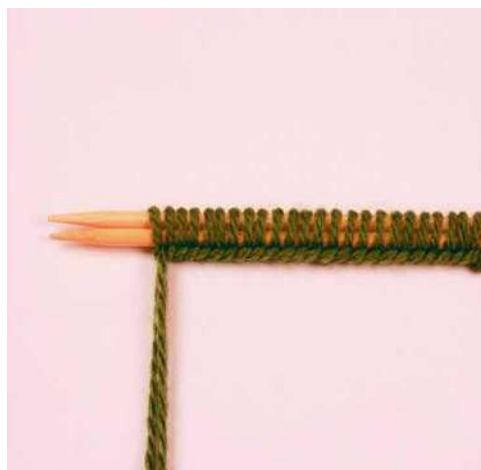
Eng sodda halqa terish usuli – bu bir ipli havoyi halqa terish usuli bo'lib, u quyidagicha bajariladi. O'ng qo'lga bitta piltakash olinib, chap qo'l bilan ip burab, halqa holida keltiriladi va piltakashga kiydiriladi.





Ikki Ipli halqa terish usuli: Bu usul eng keng qo'llaniladigan usul bo'lib bu quyidagicha bajariladi. Ip uchidan ushlab, chap qo'lning yozilgan kaftiga tashlanadi. Ipnining uchidan tortib, bosh barmoqqa soat milklari yo'nalishiga teskari yo'nalishda o'raladi. So'ng ip uchini bukilgan ko'rsatkich barmoqqa ilib olinadi. Ip uchlarini birlashtirib, qolgan 3 ta barmoqlarni bukaladi. O'ng qo'lga ikkita piltakashni juftlab ushlanadi va bosh barmoqqa o'ralgan halqa orasidan piltakash uchlari kiritiladi, so'ngra ko'rsatkich barmoqqa ilingan ipni o'rab, o'zimizga tomon tortib, bosh barmoqdagi halqa orasidan tortib chiqiladi, so'ng bosh barmoqdagi halqani qo'yib yuboriladi. Piltakashda hosil bo'lgan halqaning iplarini ikki tomonga tortib zichlanadi. Chap kaftni o'zimizga qaratib, o'ng qo'ldagi halqali piltakashni o'zimizga qaratib, pastga tortaladi va yangi halqa hosil qilish uchun yana o'sha amallarni qayta bajariladi. Piltakashda qator terilgan halqalar hosil bo'ladi.





6.2-rasm. Yo'g'on milkli halqa terish usuli:

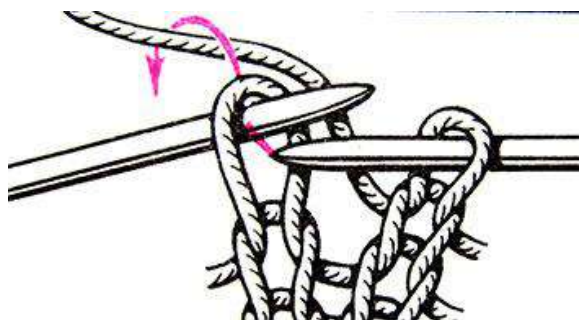
Bu usulda halqani terishda bosh barmoqqa o'ralgan ip qalinligi 2-3 qavat qilib olinadi. Ko'rsatkich barmoqdagi ip esa, bir qavatligicha qoladi. Natijada halqalar bir qavatli, pastki o'ram esa bir necha qavatli yo'g'on bo'ladi va juda chiroyli bortma mulk hosil bo'ladi.

To'qishga kirishilganda halqalar terilgan ikki piltakashning biri sug'urilib olinadi. Bunday razm solsak, piltakashga qator terilgan halqalar old va orqa devorchalardan iboratligi ko'rinadi. Bir halqa bilan ikkinchi halqa orasidagi qismi o'tilma deyiladi (2- rasm).

O'ng va ters halqa terish usullari. To'qishga kirishda, birinchi halqani to'qimasdan o'ng piltakashga ko'chirib, yechib olinadi, va keyingi halqadan to'qish boshlanadi (3-rasm).

O'ng halqa to'qishning ikki usuli bo'lib, birinchi usul old devorcha orqali quyidagicha bajariladi: o'ng qo'ldagi piltakash uchi bilan chap qo'ldagi

piltakashda qator terilgan halqaning old devorchasi orqali halqa orasidan o'tib, koptok ipdan tortilgan ipni ilib olinadi va oraliqdan tortib chiqiladi (4- a, rasm).



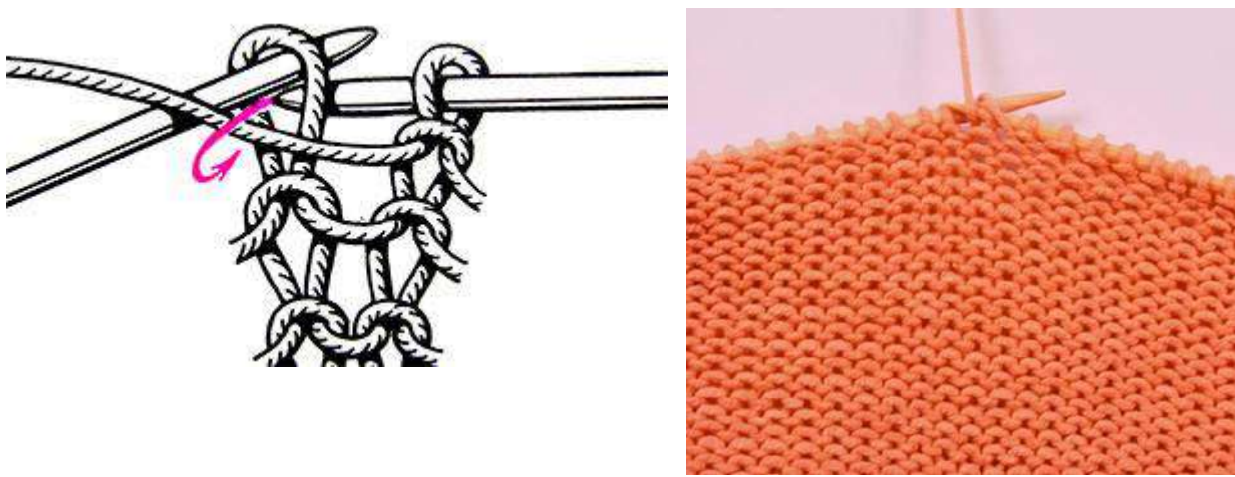
6.3-rasm. O'ng halqa to'qishning

Chap qo'ldagi piltakashga terilgan halqalarning hammasi to'qib bo'lingach, chap qo'ldagi bo'sh qolgan piltakash o'ng qo'lga olinadi. O'ng qo'ldagi to'qilgan halqali piltakash esa chap qo'lga olinib, to'qish qaytadan boshlanadi. Va shu tartibda to'qish davom ettiriladi.

Bunday to'qilgan o'rilish «ro'mol» nusxa chok deb ataladi va u quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi (5-rasm).

O'ng halqa to'qishning ikkinchi usuli: orqa devorcha orqali to'qish usullari quyidagicha bajariladi (4-b rasm). O'ng qo'ldagi piltakash uchi bilan chap qo'ldagi piltakashdagi halqaning orqa devorchasi orqali koptok ipdan ilinib halqa oralig'idan o'tib, yangi halqa hosil qilinadi.

Ters halqa to'qishning ham ikki usuli bo'lib, ular: orqa devorcha orqali ters halqa to'qish va old devorcha orqali ters halqa to'qish usullaridir. Ularni bajarish quyidagi rasmlarda yaqqol ko'rsatilgan. Old (6-a rasm) yoki orqa (6-b rasm) devorcha orqali to'qish usullarini qo'llash orqali turli ko'rinishli o'rilishga ega bo'linadi. Masalan, bir qator o'ng, va bir qator ters to'qish yo'li bilan hosil qilinadigan «paypoq» nusxa chokning ko'rinishiga nazar salsak, buning isbotini ko'rish mumkin. (7-a,b rasm).

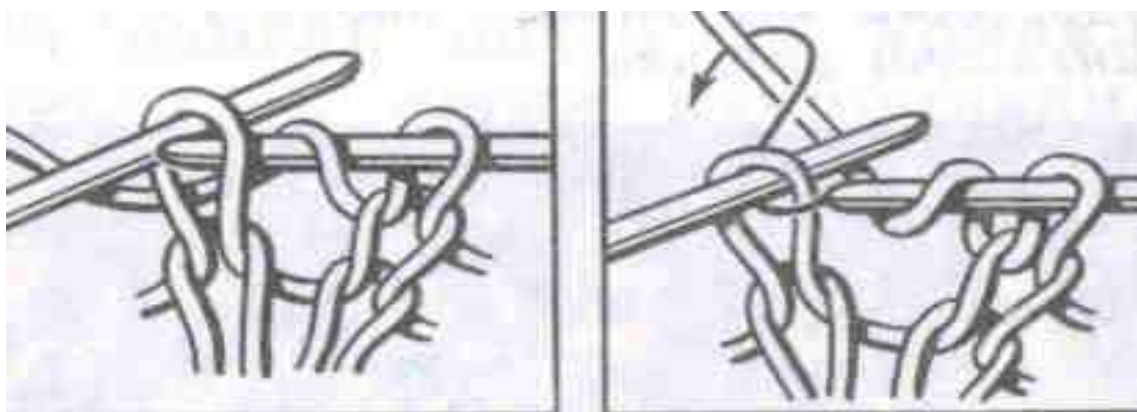


6.4. rasm. Ters halqa to'qish

XOMAKI VA KO'CHIRILGAN HALQALARNI TO'QISH USULLARINI O'RGATISH

Xomaki halqalar. Xomaki halqa to'qishning ikki usuli bo'lib, bulardan birinchisini o'ng xomaki deyiladi va u quyidagicha bajariladi. O'ng piltakash uchi bilan ip pastdan yuqoriga soat millari yo'nalishi bo'ylab o'rab olinadi (8-a rasm).

Ters xomaki to'qishda esa, aksincha, yuqoridan pastga, soat millari yo'nalishiga teskari yo'nalishda piltakash uchlari ipni ilib harakatlanadi (8-b rasm).



a

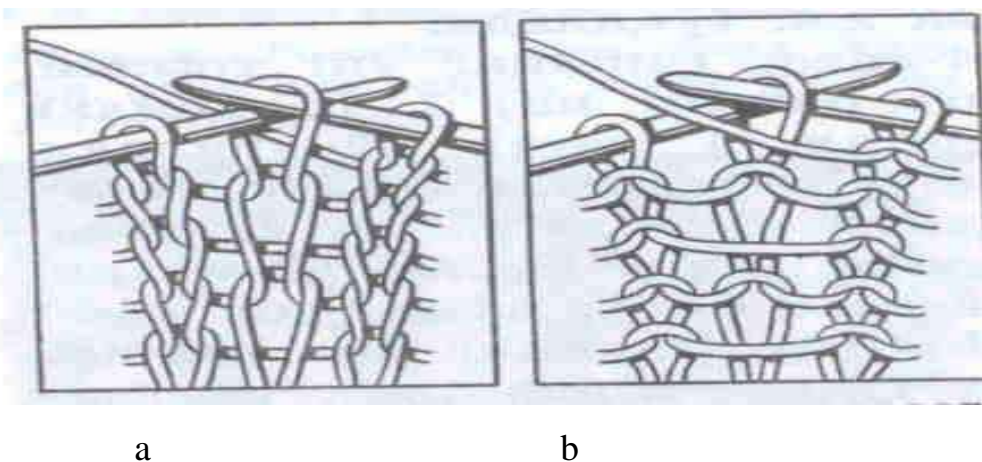
b

Xomaki halqa to'qib kiyimlarda tugma uchun izma (halqa) ochish ham mumkin.

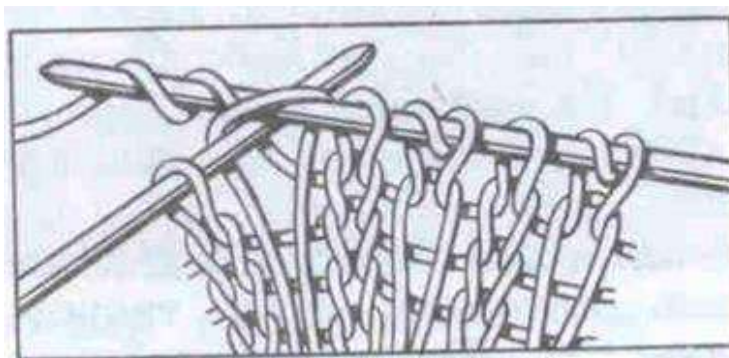
Ko'chirilgan halqalar. Ba'zan chap piltakashdagi halqa o'ng piltakashga to'qilmasdan shundayligicha ko'chirib o'tkaziladi va u ko'chirilgan halqa deyiladi. Ko'chirilgan halqani to'qishning 2 xil usuli bo'lib, 1-usulda chap piltakashdagi halqa o'ng piltakashga to'qimay ko'chiriladi, ishchi ip halqaning orqa tomonida qoladi (9-a rasm).

2-usulda esa chap piltakashdagi halqa o'ng piltakashga to'qimasdan ko'chirib olinadi. Ishchi ip esa ishning old tomonida qoladi (9-b rasm).

Ko'chirilgan halqa to'qilayotgan halqalardan biroz uzunligi bilan ajralib turadi. Sezilarli farqlanadigan uzun ko'chirilgan halqani to'qish uchun, o'ng piltakashni chapdan o'ngga qaratib halqaga kiritiladi (ishchi ip ko'rsatkich barmoq ustida bo'ladi) va piltakash uchiga soat miliga qarshi yo'nalishda bir necha marta ip o'rab olinadi (10-rasm).



9-rasm



10-rasm.

Keyin ip o'ralgan piltakashni yana halqa ichiga tortib kiritiladi. Bunda o'ralgan iplar piltakashdan sirg'alib tushib ketmasligiga ahamiyat berish zarur va to'qilgan halqani chap piltakashdan o'ng piltakashga ko'chiriladi. Keyingi qatorlarda piltakashni o'ngdan chapga qarata kiritib, ip o'rami to'qilmay ko'chiriladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Abdullayeva Q. M., Gaipova N. S., Ismoilova M. To'qishni o'rgatish metodikasi Toshkent 2006
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.

6.2. BOLALAR SHARFI VA QALPOQCHASINI TO'QISH UCHUN O'LCHOV OLISH. BOLALAR SPORT QALPOQCHASI, QAYTARMA MILKLI QALPOQCHANI TO'QISH USULLARI.

Ishdan maqsad: Bolalar sharfi va qalpoqchasini to'qishni o'rganish.

Ishning tartibi: piltakash va iplar tanlanadi. Qalpoq va sharf o'chamlari olinadi. Talabalarga bolalar sharfi va qalpoqchasini to'qish o'rgatiladi.

BOLALAR SHARFINI TO'QIYMIZ

Murakkabligi-oson

Bajarish vaqti: 4-5 soat

Kerakli jihoz va materiallar: 2,5 raqamli piltakash, Jeans (Yarn) ipi.



Endi to'qishni o'rganayotganlar uchun oldin namuna to'qib ko'rib keyin asosiy buyumni to'qish tavsiya etiladi. Namuna asosiy ipdan to'qilishi kerak. Bu bizga:

1. Sharfni haqiqiy kengligini hisoblashga yordam beradi;
2. Ushbu naqsh sizga to'g'ri keladimi yo'qmi tushunish oson bo'ladi;
3. Tayyor sharfni qanday ko'rinishda bo'lishini bilish mumkin

Namuna uchun 20 ta halqa teriladi va qo'shimcha 2 ta ko'chirilgan halqa, 10-12 sm to'qiladi. Namuna dazmol qilinib quritiladi va chizg'ichda o'lchanadi. Shundan so'ng 1 sm da nechta halqa borligi sanaladi va chiqqan sonni sharf uzunligiga ko'paytirib kerakli kenlik uchun halqa teriladi.

Shartli belgilar

Sharf asosiy qismi 2x2 rezinka ko'rinishida to'qiladi. Bir xillikdan qochish uchun ikkala uchi gorizontaal bo'rtgan chiziqlar bilan to'qiladi.

Rezinka . 2x2, 1-qator *1 o'ng halqa, 1 ters halqa*, keying qatorlar ham shu tariqa o'ng halqa ustiga o'ng halqa , ters halqa ustiga ters halqa to'qiladi. "Bortgan chiziqlar" naqshi. 1,3,4,6 qatorlar o'ng halqada to'qiladi. 2-va 5 qatorlar ters hakqada to'qiladi. 7-qatordan to'qilishi qaytariladi.

Jadvalda quyidagi ko'rinishda bo'ladi:

Qatorlar								
6	•	•	•	•	•	•	•	•
5	—	—	—	—	—	—	—	—
4	•	•	•	•	•	•	•	•
3	•	•	•	•	•	•	•	•
2	—	—	—	—	—	—	—	—
1	••••••••							



Qatorlar pastdan boshlab sanaladi. Yo'g'on nuqta bilan o'ng halqalar, gorizontal chiziq bilan ters halqalar belgilanadi. ayrim manbalarda o'g halqa vertical chiziq bilan belgilanadi.

To'qish ketma-ketligi:

Sharf chiroyli chiqishi uchun bohini albatta 2 ta piltakashga teriladi. Keyin 1 ta piltakashni sug'urib to'qish boshlanadi. 1-qatordan 5-qatorgacha o'ng halqalarda to'qiladi. Bir tomondan 5 ta ikkinchi tomondan 4 ta gorizontal chiziq hosil bo'lgandan keyin 2x2 rezbnka to'qiladi. Oxiriga kelganda yana gorizontal chiziqlar to'qiladi.

Natijada uzunligi 87 sm eni 16,5 sm li sharf tayyor bo'ldi.

O'G'IL BOLALAR QALPOQCHASINI TO'QISH

4-5 yoshli bolalarga mo'jallangan qalpoqcha bosh aylanasi 50-54.5 sm bo'lgan bolalarga mo'ljallangan.

100 gr ko'k ip kerak bo'ladi







To'qish ketma-ketligi:

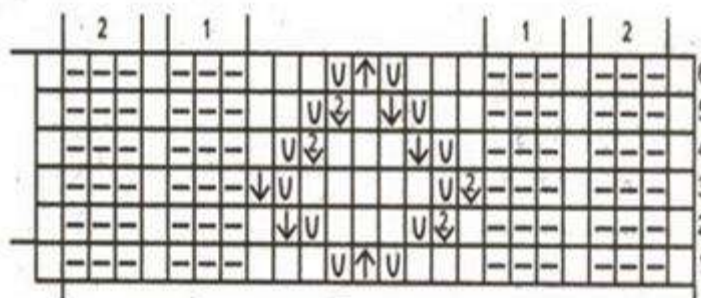
1. piltakashga 80 ta halqa teriladi va 2,5 sm lb rezina tasma to'qiladi;
2. bir maromda 10 ta halqa qo'shib boriladi;
3. sxema bo'yicha rel'ef naqsh to'qiladi;

4. 16 sm dan so'ng 2 qator to'qiladi har rapportida 2 tadan halqa kamaytirib boriladi va natijada 54 ta halqa qoladi;
5. har bir rapportda 4 martadan halqa kamaytirib boriladi;
6. har 2 halqa o'ng halqada to'qiladi;
7. oxirida ipni barcha qolgan iplar orasidan o'tkazilib bo'ylab qoyiladi;



Shartli belgilar

-  = **O'ng halqa**
 -  = **Ters halqa**
 -  = **Ko'chirilgan halqa**
 -  = **2ta halqani o'ng bitta halqa to'qish**
 -  = **1ta xomaki halqa tashlab 1ta o'ng halqa to'qish**
 -  = **1ta xomaki halqa tashlab 2ta ong halqani birga to'qish**
- sxema**



Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

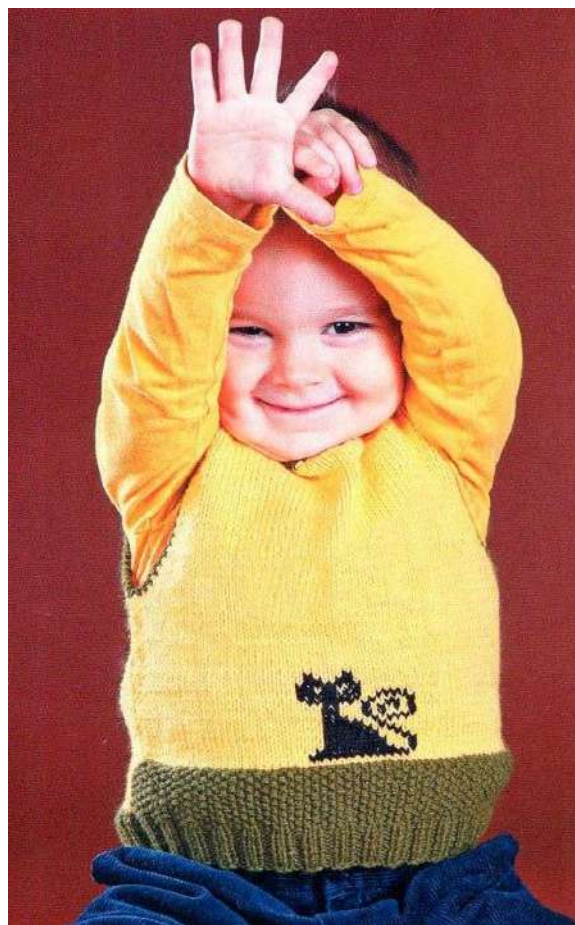
1. Abdullayeva Q. M., Gaipova N. S., Ismoilova M. To'qishni o'rgatish metodikasi Toshkent 2006
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.

6.3. BOLALAR NIMCHASINI TO'QISH UCHUN O'LCHOV OLISH, ANDAZASINI TAYYORLASH, ORQA VA OLD BO'LAKLARNI TO'QISH, BO'YIN O'MIZINI TO'QISH, YENG O'MIZNI TO'QISH, CHO'NTAK TO'QISH.

Ishdan maqsad: Bolalar nimchasini to'qishni o'rganish.

Ishning tartibi: piltakash va iplar tanlanadi. Nimcha o'chamlari olinadi. Talabalarga bolalar nimcha to'qish o'rgatiladi.

MUSHUKCHA RASMLI NIMCHA



2-3 yoshli bolalarga mo'ljallangan

-50% li jun ip (100gr 200m) -100g;

Xantal rangli-50g;

-ozgina qora rangli ip;

- piltakash No4;

-Ilgichli piltakash No3.

To'qilishi:

O'ng halqa-o'ng tarafdin barcha qatorlar o'ng halqada to'qiladi;

Ters halqa- teskari tarafdin barcha qatorlar ters halqada to'qiladi;

Tasmasi 2 o'ng va 2 ters;

Naqsh:

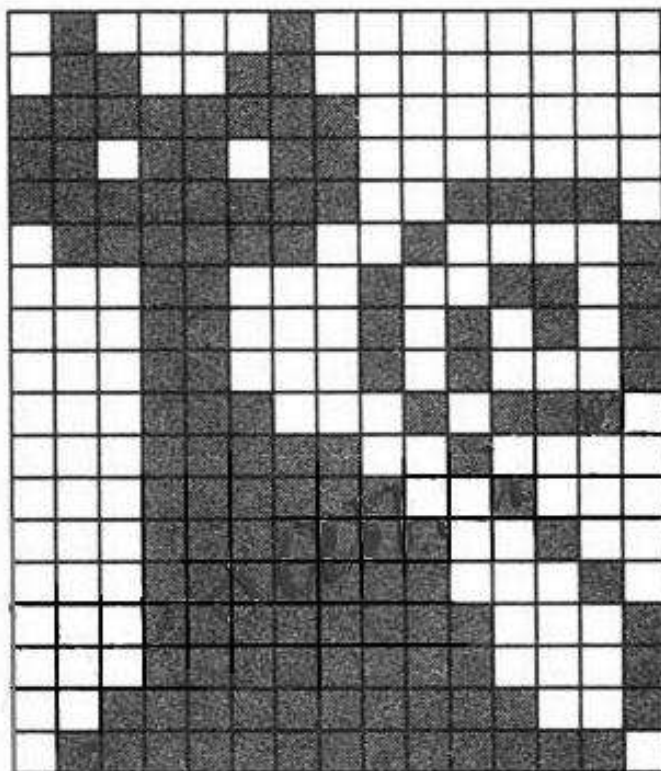
1-qator: 1o',1t,-qaytariladi;

2-qator va 4 qatorlar rasmdagidek;

3-qator: 1halqa-o'ng ustga ters va ters ustiga o'ng halqa bilan to'qiladi;

1dan 4 qatorgacha naqsh yana qaytariladi;

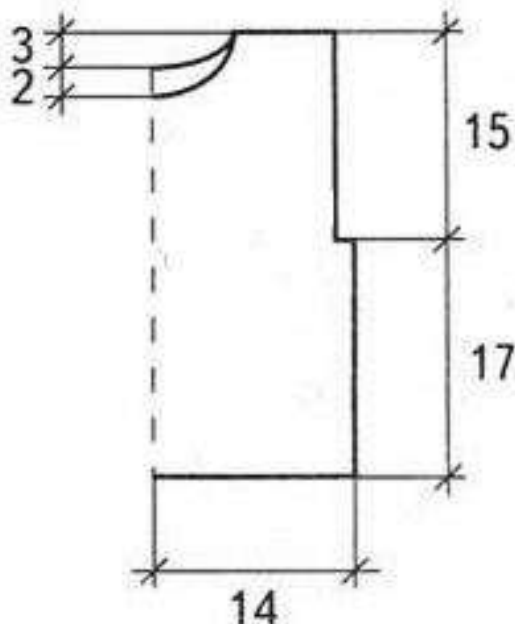
Sxema



Shartli belgilar:

□ sariq

■ qora



Ort bo'lak:

To'qishni hantal rangli ipdan boshlaymiz 70 ta halqani tizib chiqamiz. 4 sm tasma to'qiladi. Sariq rangli ip bilan o'ng halqada to'qiladi. Pastdan 17 smda har ikkala tomondan 6 sm da yopiladi va yana 12 sm to'qiladi. Markazdan 22 halqa yopiladi va har ikki tomonini alohida to'qiladi. Keyingi qatorda 2- qatorda 1tadan yopiladi va 15 sm gacha dumaloqlanadi va yopiladi.

Old bo'lak

To'qishni hantal rangli ipdan boshlaymiz 70 ta halqani tizib chiqamiz. 4 sm rezina tasma to'qiladi.

5sm naqsh to'qiladi. So'ngra ipni sariqqa almashtiramiz. 10 sm o'miz chizig'idan so'ng 18 halqada yopishni boshliymiz. Keyingi qatorda 2- qatorda 1tadan halqani kamaytirib boramiz va 15 sm gacha dumaloqlab va yopiladi.

NIMCHANI YIG'AMIZ

Ort bo'lak yelka qismida 2 sm tasma sariq ipda to'qiladi. Old bo'lakda yelkasi hantal rangli ipda 2 sm tasma to'qiladi va izma uchun teshikalr qoldiriladi. Yon tomonlari tikiladi. Hantal rangli ipda yeng va yoqa o' mizlari bezak chokda tikiladi. Qora rangli ipda mushukcha rasmi tikiladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Abdullayeva Q. M., Gaipova N. S., Ismoilova M. To'qishni o'rgatish metodikasi Toshkent 2006
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.

VII BOB. YUMSHOQ VA YUMSHOQ BO'LMAGAN O'YINCHOQLAR HAQIDA MA'LUMOTLAR VA ULARNI TAYYORLASH

7.1. Yumshoq va yumshoq bo'lmagan o'yinchoqlar haqida ma'lumotlar. Yumshoq o'yinchoqlar uchun gazlama tanlash. Yumshoq o'yinchoqlar tikish uchun gazlama qoldiqlaridan foydalanish.

Ishning maqsadi: bolalarni o'yinchoqlar dunyosi bilan tanishtirish, ularni turli xil o'yinchoq namunalarini yasash ko'nikmalarini hosil qilish, mustaqil mehnat qilishga, ijodiy dunyoqarashini boyitishga, o'yinchoqlarni to'g'ri yasash, xom-ashyolar, ranglarni to'g'ri tanlay olishga o'rgatish, bolalarni ijodkorligini oshirish va kasbga yo'naltirishdan iborat.

Yumshoq o'yinchoqlarni tayyorlash san'ati qadimgi xalq amaliy san'atining turlaridan biri hisoblanadi. O'yinchoqlarni tayyorlash xalqlarning urf-odatlarini va shart-sharoitlarini hisobga olgan holda amalga oshirilgan. Masalan, yumshoq o'yinchoqlar o'rmonga boy hududlarda daraxtlardan, soz tuproqli yerlarda loydan, paxta ekiladigan joylarda esa turli-xil gazlamalardan tayyorlangan.

Mamlakatimiz hududidan topilgan o'yinchoqlar eramizgacha bo'lgan 2000-yilga to'g'ri keladi. Ular turli-xildagi gazlamalardan tayyorlangan hayvonchalar, qo'g'irchoqlar hamda turli xildagi ro'zg'or buyumlardan iborat bo'lgan.

Talabalar quyidagilarni bilishlari lozim:

"Yumshoq o'yinchoqlar" haqida tushunchaga ega bo'lishi;

-o'yinchoq yasashda foydalaniladigan ish qurollari va ularni ishlatish tartibini;

-yumshoq o'yinchoqlar yasashda foydalaniladigan gazlamalarni;

-o'yinchoq yasashda ishlatiladigan xom-ayoshlarni;

-o'yinchoqni tikish uchun gazlama tanlashni;



Talabalar quyidagi ko'nikmalarga ega bo'lishlari lozim:

o'yinchoq andazasini olish;

andaza yordamida chizish;

o'yinchoqni tikish uchun gazlama tanlash;

o'yinchoqni bichish;

o'yinchoqning tanasi va uning qismlarini tikish;

barcha tikilgan qismlariga paxta solish va ularni birlashtirib tikish;

har xil yumshoq o'yinchoqlarni pardozlash, ularga bezak berish;

yil davomida yasalgan yumshoq o'yinchoqlari namunalaridan ko'rgazma tashkil etish.

Yumshoq o'yinchoqlarni tikish oldidan mos mato tanlanadi. O'yinchoqning rasmi qog'oz kartonga chizilib, andaza tayyorlanadi. Tayyorlangan andaza asosida bichiladi. Tikish uchun matoning turiga qarab igna va ip tanlanadi va tikuv mashinasi ishga tayyorlanadi. Alohida-alohida bichilgan detallarning uchlari ochiq qolgan holatda tikuv mashinasida tikiladi. Tikilgan detallarga paxta, paralon yoki sintepon tiqiladi. Detallar bir-biriga birlashtirib qo'l chokida tikiladi. O'yinchoqning ko'z, burun, og'izlari o'rnatiladi. Tayyor bo'lgan o'yinchoqning tashqi ko'rinishini boyitish uchun mos kelgan bezaklarni berish mumkin.

Amaliy mashg'ulotlarda foydalaniladigan ish qurollari va texnika xavfsizligi qoidalari.

Yumshoq o'yinchoqlarni yasashda qaychi, turli ignalar, angishvona, lineyka, paxta yoki sintepon, elektr dazmol, tikuv mashinasidan foydalaniladi. Elektr dazmol bilan ishlaganda texnika xavfsizlik qoidalariga rioya qilish kerak;

- dazmol shnurini tekislab qo'yish;
- dazmolni me'yorida ortiq qizdirib yubormaslik;
- dazmol taglikka qo'yilishi;
- ish tugagach, uni sovutib o'z joyiga qo'yish kerak.

Tikuv mashinasida ishlashda texnika xavfsizlik qoidalariga rioya qilish kerak;

- mashinada ishlashda qo'l va oyoqlarning turishiga alohida e'tibor berish kerak;
- ish vaqtida tasmani o'rnatish mumkin emas;
- tasmani qo'l bilan ushlamaslik kerak, aks holda qo'lni jarohatlashi mumkin;
- ignaga ip o'tkazishda oyoqni tepkidan olish kerak;
- qo'lni ignaga nisbatan to'g'ri tutish zarur.

Yumshoq o'yinchoqlarni tikishda foydalaniladigan ish qurollari, ishlatiladigan gazlamalar va ularni tanlash qoidalari.

Yumshoq o'yinchoqlarni tikishda asosan ignalar, angishvona, qaychi bilan ishlanadi. Ignani ishlatib bo'lgandan keyin ignaqadagichga sanchib qo'yilishi kerakligini, ehtiyotkorlik uchun angishvonani qo'lga igna kirib ketmasligi uchun taqilishini, qaychilarni o'z g'ilo-fida turishi, kerak holda ishlatib o'z joyiga qo'yish tartiblarini tushuntiriladi.

Yumshoq o'yinchoqlarni tikishda asosan drap, tabiiy va sun'iy mo'yna matolar, velyur matolardan foydalaniladi.

ranglarini uyg'unlashtirib tanlangan chiroyli materiallardan gullar qirqib applikatsiyalar tikib chiqish, lenta tesmalardan galstukchalar va gulli bezaklar tikiladi.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Abdullayeva Q. M., Gaipova N. S., Ismoilova M. To'qishni o'rgatish metodikasi Toshkent 2006
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.

**7.2.“AYIQCHA” YUMSHOQ O’YINCHOG’INI BICHISH-TIKISH
TEXNOLOGIYASI VA ANDAZASINI TAYYORLASH TARTIBI.
O’YINCHOQNI BICHISH VA TIKISH.**

Ishdan maqsad: “Ayiqcha” yumshoq o'yinchog'ini bichish-tikish texnologiyasi va andazasini tayyorlash tartibini o'rgatish

Ish uchun kerak bo'ladi:

- yumshoq flis matosi;
- to'g'nog'ich;
- igna va ip;
- burun uchun sun'iy charm;
- 2 dona ko'z uchun munchoq;
- sintepon;


Ishni bajarish ketma-ketligi:

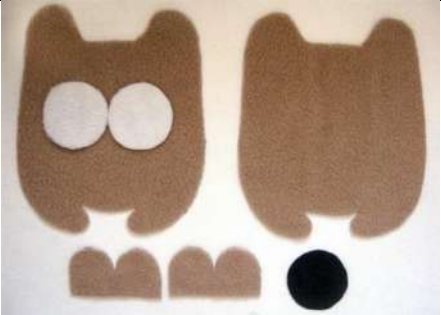


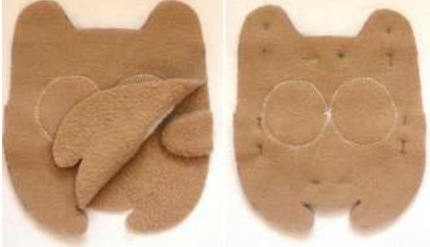


- ayiqchanning rasmini chizish;
- gazlama tanlash;
- ayiqchanning tana, qo'llari, ko'z andazasini bichish va tikish.



Ayiqchani andazasini karton qog'oziga qo'yib qirqib oling. Ikki hil mato, sun'iy charm va munchoq kerak bo'ladi.

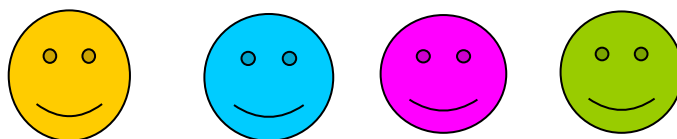
Ayiqchani bajarish texnologik xaritasi

T/R	Ishni bajarish ketma-ketligi	Korinishi
1	Flis matosidan 2dona tana qismi 4 dona qo'l bichiladi	

2	Oq matodan 2 dona ko'zi bichiladi	
3	Ko'zlari yuz qismiga qo'yib to'g'nalib qo'lda yoki tikuv mashinasida tikiladi	
4	Qo'l qismi pastki tomoni tikilmay qolgan tomoni aylana bo'yicha tikiladi. Tayyor bo'lgach o'ngiga ag'dariladi	
5	Tana qismi o'ngi o'ngiga qo'yilib to'g'naladi va shu jarayonda qo'llari ham qo'yiladi	
6	Chok haqi 0.5 sm qoldirib tikiladi. Pastki tomonidan o'ngiga ag'darish uchun tirqish qoldiriladi	
7	O'ngiga ag'darilgach ichi sinteponga to'ldiriladi va qo'lda tikib tirqishi yopiladi	

8	Qora ipda burun va og'iz qismi tikiladi	
9	Burun qismi aylanasi atrofidan aylantirib tikiladi va ichiga sintepon to'ldiriladi	
10	Burun tumshuqchaga tikilib munchoqdan ko'z qorachilari tikiladi	
11	Shiringina ayiqcha tayyor bo'ldi	

Rag'batlantirish. Darsda faol ishtirok etgan va etmagan o'quvchilarni rangli kartochkalar bilan baholanadi.



Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Abdullayeva Q. M., Gaipova N. S., Ismoilova M. To'qishni o'rgatish metodikasi Toshkent 2006
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.

7.3. “QUYONCHA” YUMSHOQ O’YINCHOG’INI ANDAZASINI TAYYORLASH TARTIBI. O’YINCHOQNI BICHISH VA TIKISH.

Ishdan maqsad: “Quyuncha” yumshoq o’yinchog’ini bichish-tikish texnologiyasi va andazasini tayyorlash tartibini o’rgatish

Ish uchun kerak bo’ladi:

-yumshoq flis matosi oq va pushti rangda;

-to’g’nog’ich;

-igna va ip;

-2 dona ko’z uchun munchoq;

-xalafayder;

Ishni bajarish ketma-ketligi:





-quyonchanning rasmini chizish;


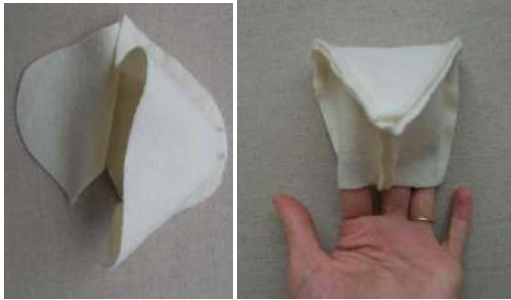


-gazlama tanlash;





-quyonchanning bosh, tana, qo’l va oyoqlari, qulog’i andazasini bichish va tikish.








Quyunchani bajarish texnologik xaritasi

T/R	Ishni bajarish ketma-ketligi	Korinishi
1	Oq va pushti rang fetr matosidan quloq, dum, peshona qismi bichiladi, shuningdek tana qismi va qo'llar bichib olinadi	
2	Chok haqi qoldirib tikuv mashinasida chizilgan konturlar ustidan tikiladi. Ko'k rangda belgilangan joyi ag'darish uchun tikilmay qoldiriladi	
3	Kertim beriladi	
4	O'ngiga ag'darilib ichiga sintepon to'ldiriladi	

5	Peshona qismi burungacha tikiladi	
6	O'ngiga ag'dariladi	
7	Qoldirilgan tirqishga quloqlar qo'yib ko'klanadi	
8	Quloqlar tikuv mashinada tikiladi	

9	O'ngiga ag'daramiz	
10	Tana qismi to'g'nog'ichda qadalib so'ngra tikuv mashinasida tikiladi	
11	Oyoq, qo'l va bosh qismini biriktirish uchun tirqishlar qoldiriladi	
12	Oyoq, qo'llar tikilib xalafayder bilan to'ldiriladi	

13	O'ngiga ag'dariladi	
14	Ichkariga ag'darib kalla qismini biriktiramiz	
15	O'ngiga ag'darib xalafayder bilan to'ldiriladi	
16	Qo'lda teshigi tikiladi	
17	Dumni atrofi tikilib ichiga xalafayder solib tortib tikib mahkamlanadi	

18	Dum orqaga tikiladi	
19	Ko'z va burun muline ipda tikiladi	
20	Quyuncha tayyor	

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Abdullayeva Q. M., Gaipova N. S., Ismoilova M. To'qishni o'rgatish metodikasi Toshkent 2006
2. «Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi». Toshkent, 1982 yil.

7.4. “KUCHUKCHA” YUMSHOQ O’YINCHOG’INI ANDAZASINI TAYYORLASH TARTIBI. O’YINCHOQNI BICHISH. BERILGAN YUMSHOQ O’YINCHOQNI TIKISH TEXNOLOGIYASI. QISMLARNI TIKIB TAYYORLASH. O’YINCHOQ QISMLARINI.

Ishdan maqsad: “Kuchukcha” yumshoq o'yinchog'ini bichish-tikish texnologiyasi va andazasini tayyorlash tartibini o'rgatish

Ish uchun kerak bo'ladi:

-yumshoq flis matosi oq va pushti rangda;

-to'g'nog'ich;

-igna va ip;

-2 dona ko'z uchun munchoq;

-xalafayder;

Ishni bajarish ketma-ketligi:

-“Kuchukcha” rasmini chizish;

-gazlama tanlash;

-Kuchukchanning bosh, tana, qo'l va oyoqlari, qulog'i andazasini bichish va tikish.

Kerakli materiallar:

Oq flis mato;

Oq paxta mato bo'lagi;

Sintepux;

Ko'z uchun munchoq;

Ignas;

Sim;

Qaychi;

Qog'oz;

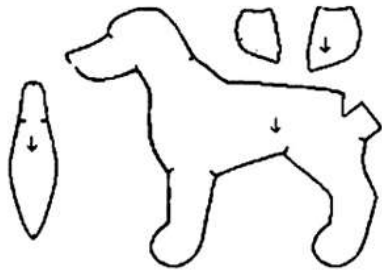
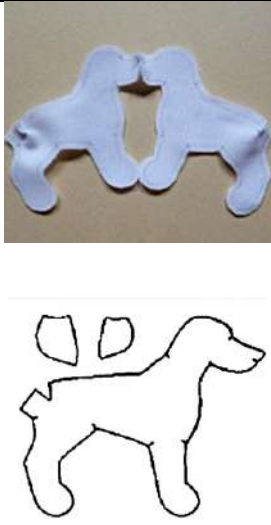

Oq ip;


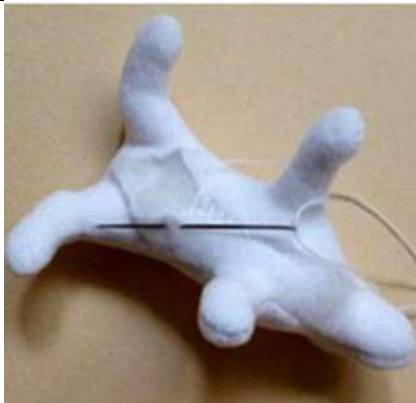
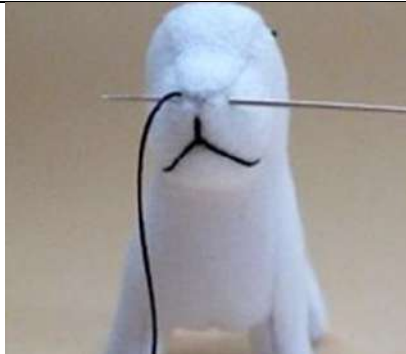

Qalam;



To'g'nog'ich;

bo'r yoki marker;

Kuchukchani bajarish texnologik xaritasi

T/R	Ishni bajarish ketma-ketligi	Korinishi
1	<p>Andazani qog'ozga o'tkazing. Detallarni bichib oling.</p>	
2	<p>Bo'laklarni jun matoga qo'ying, bo'rlang va kesib oling, chok haqi qoldiring. Siz ikkita yon detal, bir dona qorin va boshning yuqori qismi uchun, ikkita quloqlar va biri dum uchun. Quloqlar uchun yana tafsilot (kichikroq) paxta yoki trikotaj matodan ikkita quloqbichiladi.</p>	
3	<p>Kuchukchani orqa tomondan tikib , yon qismlar orasidan bosh detakini qo'shib tiking. Qorin qismini tikib qo'ying. Qorinning o'rtasida katta tirqishni qoldirishni unutmang, shunda siz o'yinchoqni ichkariga burishingiz mumkin, dum va quloqlarni tikishga kiritish uchun</p>	

	kichik yoriqlar qoldiring.	
4	Kuchukchani ichkariga ag'daring va simli ramkani og'zidan dumgacha joylashtiring. O'yinchoq barqaror bo'lishi uchun sim barcha panjalardan o'tishi kerak.	
5	Kuchukchani sintepux bilan zich to'ldiring va teshikni tikib qo'ying.	
6	Kuchukchanning tumshug'ini qora ip bilan tiking.	
7	Munchoqlardan ko'z yasang.	

8	Quloqlarning elementlarini tikib qo'ying. Sintepux bilan to'ldirilgan quloqlarni va dumni tikib qo'ying.	
9	Marker yoki gel qalamdan foydalanib, Dalmatindagi dog'larni chizing.	

7.5. "MUSHUKCHA" YUMSHOQ O'YINCHOG'INI ANDAZASINI TAYYORLASH TARTIBI. O'YINCHOQNI BICHISH. BERILGAN YUMSHOQ O'YINCHOQNI TIKISH TEXNOLOGIYASI. QISMLARNI TIKIB TAYYORLASH.

Ishning maqsadi: mushukcha yumshoq o'yinchog'ini tikib tayyorkash

Ishning vazifalari:

1. matodan tikiladigan o'yinchoqlarni tikish texnologiyasi bilan tanishtirish;
2. tikishga bo'lgan qiziqishni shakllantirish;
3. ozodalik va mehnatsevarlikni tarbiyalash;

Kerakli materiallar va jihozlar:

Tikuv mashinasi;


Mato, qaychi, xollofayder;


Ip, igna, munchoq, lenta;

Muline ip.



Mushukchani bajarish texnologik xaritasi

T/R	Ishni bajarish ketma-ketligi	Korinishi
1	2 dona tana qismi andazasi shabloni tayyorlanadi	

2	Andaza ikkiga buklangan matoga qo'yib konturlari chiziadi	
3	Chok haqi qoldirib tikuv mashinasida chizilgan konturlar ustidan tikiladi. Ko'k rangda belgilangan joyi ag'darish uchun tikilmay qoldiriladi	
4	O'ngiga ag'darilib ichiga sintepon to'ldiriladi	
5	Ochiq joyi qo'lda tikiladi	

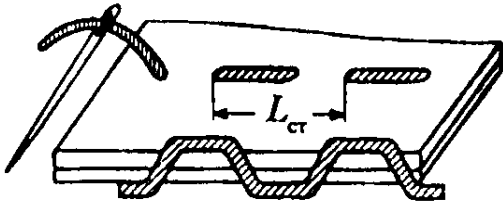
6	Ko'z o'rni ignada belgilanadi	
7	Munchoqdan ko'z tikiladi	
8	Qora ipdan kipriklar tikiladi	
9	Muline ipdan burni, mo'ylovi va tumshuqchasi tikiladi	
10	Bo'yniga lenta tikamiz	
11	Shiringina mushikcha tayyor bo'ldi	



ILOVALAR

Test 1 (ilova)

1. Ushbu rasmda qanday qaviq ko'rsatilgan?



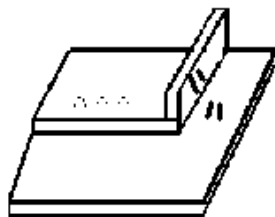
- A) To'g'ri sirma qaviq;
- B) Yo'rma qaviq;
- C) Iroqisimon qaviq;
- D) Ko'klash qaviqqatori;

E) To'rsimon qaviqqator.

2. Bostirib ko'klash ta'rifi:

- A) Ikki bo'lakni vaqtincha qaviqqator bilan biriktirish;
- B) Bo'lak chetlarini bukib, vaqtincha sirma qaviq bilan mahkamlash;
- C) Ikki bo'lakni bir-birining ustiga siljib ketmaydigan qilib qoyib, vaqtincha qaviqqator bilan biriktirish;
- D) Qiya qaviq bilan doimiy va vaqtinchalik qaviqqator hosil qilish.

3. Bu qanday qaviq?



- A) Nusxalama qaviq;
- B) Qiya biriktiruvchi qaviq;
- C) To'r qaviq;
- D) Tepchima qaviq;
- E) Ziy ko'klash.

4. Ziy ko'klash qachon ishlatiladi?

- A) Bo'lak qirqimlarini titilishdan saqlash uchun qaviqlar bilan mahkamlashda;
- B) Tikib ag'darilgan bo'lak chetlaridan kant hosil qilib, vaqtincha, qaviqqatorlar bilan mahkamlashda;
- C) Bir bo'lakni ikkinchisiga va ayrim elementlarni doimiy, qaviq bilan mahkamlashda;
- D) Asosiy bo'laklarni qotirmaga ulashda;
- E) Berk qirqimli bo'laklarning chetlarini mahkamlashda.

5. Qaysi ishlar qo'lda bajariladigan ishlarga kiradi?

- A) Bo'laklarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ulash;
- B) Qotirmani kokeshkalarni asosiy bo'laklarga bostirma chok bilan ulashda;
- C) Adipni old bo'lakka bort chizig'i bo'ylab biriktirma chok bilan ulash;
- D) Javoblarning barchasi to'g'ri.

6. Murakkab qaviq turlarini ko'rsating

- A) Yolg'on qaviq, yashirin biriktirma qaviqqator;
- B) Halqa qaviq, iroqisimon qaviq;
- C) Puxtalama qaviq, halqa qaviq, tugma qadash;
- D) Tugma qadash, temir ilgak va knopkalar tikish, iroqisimon qaviq;
- E) Sirma, bostirma bukib ko'klash, ziy ko'klash.

7. O'tirib bajariladigan ishlarni tashkil qilishda tikuvchining ko'zi bilan buyum orasidagi masofa qanday bo'ladi?

- A) 10-15 sm;
- B) 20-25 sm;
- C) 25-30 sm;
- D) 35-40 sm;
- E) Barcha javob to'g'ri.

Qaviq razmeri va qaviqqator zichligi nimalarga bog'liq?

- A) Gazlama turiga, ya'ni uning tola tarkibida;
- B) Gazlamaning sitiluvchanligiga;

- C) Gazlamaning qalinligi, ipning raqami va ignaning raqamiga;
- D) Gazlamaning qalinligi va qaviqqa qoyiladigan talabga;
- E) Qaviq turi va uning ishlatish o'rniga.

8. Solqi qaviq qachon ishlatiladi?

- A) Etak bukayotganda.
- B) Vilochka ko'chirilganda.
- C) Yoqa o' mizida.
- D) Yeng o' rnatganda.
- E) Tugma qadashda.

9. Bo'lakni solqisiz ko'klashda qaviq yirikligi necha sm bo'ladi?

- A) 4-5 sm.
- B) 1-3 sm.
- C) 2-3 sm.
- D) 8-9 sm.
- E) 0,5-1 sm.

TEST JAVOBLARI (kalit)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	C	A	B	A	C	C	D	B	C

Test 2 (ilova)

NAMUNAVIY TEST SAVOLLARI:

1. Tikuv mashinalari nima uchun ishlatiladi?

- A) gazlmani taxlash uchun;
- B) gazlamni tekislash uchun;
- C) gazlamani tikib kiyim yaratish uchun;
- D) gazlamani biriktirish uchun.

2. Tikuv mashinalarida ish o' rni qanday tashkil etilgan?

- A) sharoitga qarab;
- B) texnik shartlarga rioya qilgan holda;
- C) mashinaga qarab;
- D) tikish metodikasiga rioya qilgan holda.

3. Tikuv mashinalarida ishlayotganda va ta'mirlashda qanday texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilinadi?

- A) Ro'mol taqish kerak;
- B) Belbog' taqish kerak;
- C) Uskunalar bilan foydalanish kerak;
- D) Forma, soch turmagi, simlarni tekshirish kerak.

4. Universal tikuv mashinasida ustki ip qanday taqiladi?

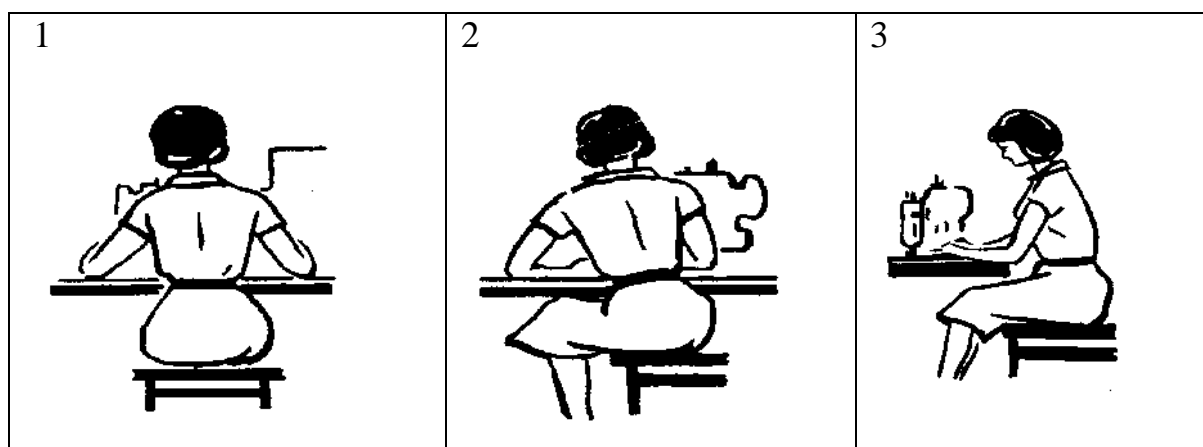
- A) Tepadan pastga qarab;
- B) O'ngdan chapga qarab;
- C) Chapdan o'ngga qarab;
- D) Pastdan tepaga qarab.



5. Aylanma stul qaerga qoyiladi?

- A) mashinaning oldiga;
- B) mashina kallagining to'g'risiga;
- C) igna yurgizgich qarshisiga;
- D) mashina yoniga.

6. Ish o'rnida to'g'ri o'tirish holatini ko'rosating?



- A) 1 va 2
- B) 2 va 3
- C) 1 va 3

7. Mashina ishini bajarish uchun ish o'rne qanday usulda bajariladi?

A) yakka; B) brigada; C) agregat; D) ustaxona.

8. Universal mashina qanday choklarni bajaradi?

A) baxyaqator;

B) yo'rma, petlya;

C) petlya, baxyaqator;

D) yo'rma, baxyaqator.

9. Tikuv mashinalarida maxsus moslamalar nima uchun ishlatiladi?

A) qulaylik yaratish uchun;

B) murakkab choklarni bajarish uchun;

C) vaqtni qisqartirish uchun;

D) barcha javob to'g'ri.

10. Baxya qanday hosil bo'ladi?

A) moki yordamida;

B) ostki va ustki ipni o'ralish paytida;

C) igna yordamida;

D) ip yordamida.

TEST JAVOBLARI (kalit)

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
C	B	D	C	C	C	A	A	D	B

Test 3(ilova)

1. Iroqsimon birikma qaviq qanday qaviq turiga kiradi?

A) vaqtincha qaviq;

B) doimiy qaviq;

C) bezak qaviq;

D) murakkab qaviq.

2. Zanjirsimon yo'rmas baxyaatori, nechta ipli bo'ladi?

A) bir ipli, yetti ipli;

- B) ikki ipli, uch ipli, to'rt ipli;
- C) ikki ipli, bir ipli;
- D) uch ipli, to'rt ipli, bir ipli.

3. Bezak bo'laklari qanday tayyorlanadi?

- A) o'ngini ichiga qaratib 0,5-,07 sm ag'darma chokda;
- B) teskari tomondan 1,5 sm bostirma chokda;
- C) o'ngini ichiga qaratib, biriktirma chokda;
- D) teskari tomondan tutashtirma chokda.

4. Biser va munchoqlarni ishlash uchun matoga nima qoyiladi

- A) yelimli qotirma flizilin;
- B) astar;
- C) dubrilin;
- D) hamma javoblar to'g'ri.

5. Kiyim qaysi bo'laklariga bezak ishlov beriladi?

- A) koketka, yoqa;
- B) ko'krak, cho'ntak;
- C) etak, yeng;
- D) hamma javoblar to'g'ri.

6. Bezakni qanday turlari mavjud?

- A) bo'rtirma;
- B) yo'rma tikma;
- C) yelimlama;
- D) hamma javoblar to'g'ri.

7. Quyidagi rasmda biserning qaysi turi tasvirlangan?



- A) burtma;
- B) yo'rma;
- C) qo'yma yelimplama;
- D) chatish qadash.

8. Chok turlaridan qaviq chok bezash tikishda qaysi bezak turida ishlatiladi?

- A) sanama tekis chokda;
- B) iroqsimon chokda;
- C) suv chok usulida;
- D) hamma javoblar to'g'ri.

9. Biser tikishda quyidagi asbob va moslamalardan qaysi biri ishlatiladi?

- A) qaychi, andaza, bo'lak, santimetrli lenta
- B) qaychi, tikuv mashina, angishovna
- C) o'tkir uchli dukcha, kergi, igna, angishovna
- D) hamma javoblar to'g'ri

10. Kiyimga bezak qanday tanlanadi?

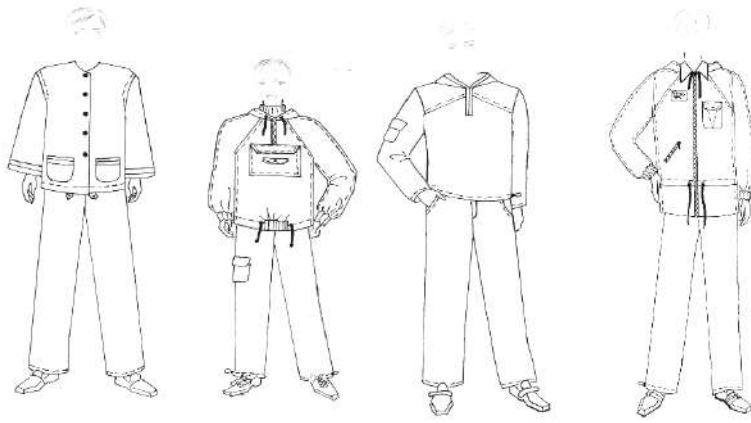
- A) estetik talabga asosan;
- B) moda yo'nalishiga asosan;
- C) ergonomik talabga asosan;
- D) hamma javoblar to'g'ri.

TEST JAVOBLAR (kalit)

11.	12.	13.	14.	15.	16.	17.	18.	19.	20.
C	B	B	D	D	D	D	D	D	D

Test 4(ilova)

1. **Rasmdan reglan yangli kurtkani aniqlang.**



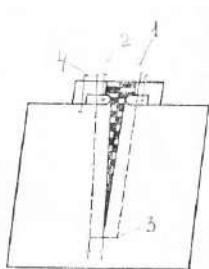
- A) B) C) D)

2. Astarining reglan yengi qanday chok bilan tikiladi?

- A) ag'darma;
 B) biriktirma;
 C) bostirma;
 D) qoyma.

3. Chizmadan biriktirma chokni aniqlang.

A) 1

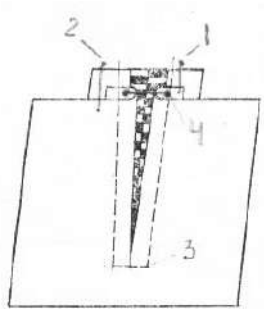


B) 2

C) 3

D) 4

4. Chizmada noto'g'ri ko'rsatilgan chokni aniqlang.



A) 1

B) 2

C) 3

D) 4

5. Astar choklari qanday dazmollanadi?

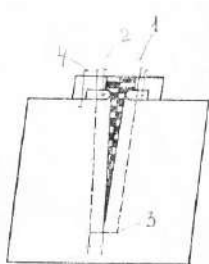
A) orasini yorib;

B) bir tomonga yotqizib;

C) tikka holatda;

D) hamma javob to'g'ri.

6. Chizmadan bostirma chokni aniqlang.



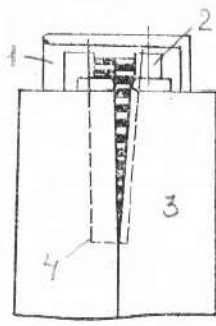
A) 1;

B) 2;

C) 3;

D) 4.

7. Chizmadan mag'izni aniqlang.



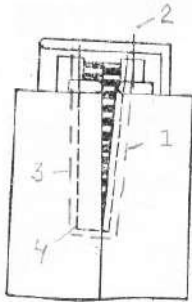
A) 1;

B) 2;

C) 3;

D) 4.

8. Chizmadan mag'iz biriktirilgan chokni aniqlang.



A) 1;

B) 2;

C) 3;

D) 4.

9. Astar choklari necha sm da tikiladi?

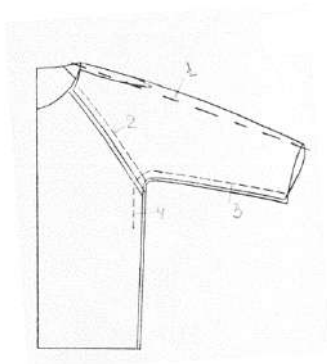
A) 0.5-0.6;

B) 0.3-0.5;

C) 0.7-1.0;

D) 1.0-2.0.

10. Chizmada yon chokni aniqlang.



A) 1;

B) 2;

C) 3;

D) 4.

TEST JAVOBLAR (kalit)

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
B	C	B	D	B	C	A	B	C	D

Test 5 (ilova)

1. Shim old qirqimlarini ishlashda chok kengligi qancha bo'ladi?

A) 1,5-2,0 sm;

B) 0,2-0,7 sm;

C) 1,0-1,5 sm;

D) 1,5 sm.

2. Shim yon qirqimlari qanday chokda tikiladi?

A) 2 sm bostirma chokda;

B) 3 sm biriktirma chokda;

C) ag'darma ziy chokda;

D) 1,0-1,5 sm biriktirma chokda.

3. Cho'ntak og'zi cho'zilmasligi uchun nima qoyiladi?

A) astarli gazlama;

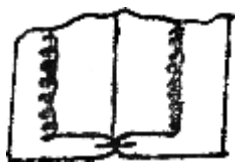
- B) asosiy bo'lak;
- C) dolevik;
- D) korsaj tasma.

4. Shim qirqimlari nechanchi klass mashinada yo'rmalanadi?

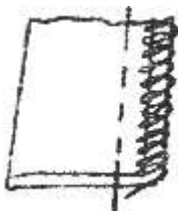
- A) 1022 kl;
- B) 51 kl;
- C) 95 kl;
- D) 811 kl.

5. Shim alip qirqimlarini ishlash qirqimini sxemasini ko'rsating?

A)



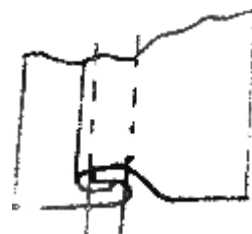
B)



C)



D)



6. Bichuv stolining razmeri nimaga bog'liq?

- A) gazlama boyiga;
- B) andazaga;
- C) andazalar soniga;
- D) gazlamaning eni.

7. Shim old bo'lagida nima uchun taxlama ishlanadi?

- A) bezak sifatida;
- B) bel qismi keng turishi uchun;
- C) bel qismmini yopishib turishi uchun;
- D) shimni yig'ish uchun.

8. Shim old bo'lagidagi bostirma chok o'ng tomondan qancha kenglikda bostirib tikiladi?

- A) 2,0-2,5 sm;
- B) 0,5-0,8 sm;

C) 0,7-0,8 sm;

D) 0,5-1,0 sm.

9. Erkaklar shimi konstruksiyasining chizmasini qurish uchun qanday dastlabki ma'lumotlar kerak?

A) hisob formulalari, model eskizi;

B) razmer o'lchovlari;

C) razmer o'lchovlari va qo'shimchalar;

D) bazis to'ri chizmasi va gazlama xossalari.

10. Shim silueti, shakli va uzunligi nimaga bog'liq?

A) razmerga;

B) moddaga;

C) gazlamaga;

D) hamma javoblar to'g'ri.

TEST JAVOBLAR (kalit)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D	D	C	B	A	A	B	C	C	D

Test 6 (ilova)

TEST SAVOLLARI:

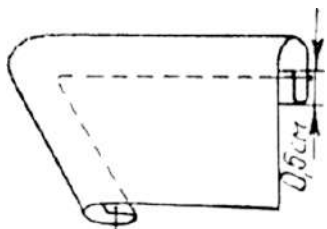
1. Ostki va ustki yoqaga qanday chok bilan tikiladi?

A) ziy, bostirma; B) bostirma; C) ag'darma biriktirish; D) yo'rmalab;

2. Qotirma qaysi yoqaga yopishtiriladi?

A) ostki yoqaga; B) ustki yoqaga; C) ostki va ustki yoqaga; D) ustki yoqani uchlariga.

3. Sxemada qanday yoqa ko'rsatilgan?



- A) mag'izli bir qavat yoqa;
- B) turli bir qavat yoqa;
- C) kantli yoqa;
- D) bukib tikilgan bir qavat yoqa.

4. Soliqi yoqaning qaysi qismiga solinadi?

- A) o'tkazma qirqimga;
- B) tepa qirqimga;
- C) yoqa burchaklariga;
- D) Yoqa boylamasiga.

5. Sxemada qanday yoqa tasvirlangan?

- A) yaxlit bichilgan yoqa;
- B) olib qoyiladigan yoqa;
- C) qotirma ikki qavat yoqa;
- D) kantli ikki qavat yoqa.

6. Yoqa o'miz plankasi qanday chokda tikiladi?

- A) qo'sh chokda;
- B) biriktirma chokda;
- C) bukma chokda;
- D) bostirma chokda;

7. Sxemada ko'ylak yoqa o'mizi qanday ishlangan?

- A) oddiy taglik bilan;
- B) ochiq qirqimli mag'iz chok bilan;
- C) berk qirqimli mag'iz chok bilan;
- D) bezak tasma bilan.

8. Qizlar ko'ylagida ko'proq qanday yoqa tikiladi?

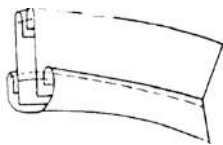
- A) tik yoqalar;
- B) bir qavat yoqalar;
- C) ikki qavat yoqalar;
- D) Qotirmali yoqalar.

9. Yoqa tayyorlashda nechanchi klass mashinasi qo'llaniladi?

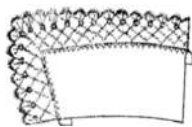
- A) «ADIEB» 69-FA-373
- C) "ZUKT" DDZ555-5F300
- C) BROTHER DBr-B790-600
- D) "PFAFF" 421E-18-26

10. Olinadigan yoqa sxemasini ko'rsating?

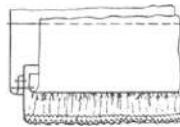
A)



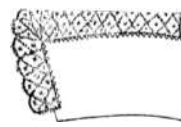
B)



C)



D)



TEST JAVOBLARI (kalit)

21.	22.	23.	24.	25.	26.	27.	28.	29.	30.
C	B	D	C	C	A	B	C	C	A

GLOSSARIY

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

Ich kiyim – bu bevosita odam badaniga kiyiladigan kiyimlardir.

Yengil kiyimlar – ich kiyim va korset buyumlari turkumidagi kiyimlar ustidan kiyiladigan kiyimlar.

Ishlab chiqarish kiyimi – xalq xo'jalagining turli sohalarida ishchi tanasini ifloslanishdan va ish jarayonidagi nomaqbul ta'sirlardan asraydigan kiyimdir.

«Chayka» tikuv mashinasi – to'g'ri baxyaqator tikishi bilan birga siniq baxyaqator tikadi.

Mehnat – insonlarning ijtimoiy-foydali xarakterga ega bo'lgan ongli faoliyati.

Moda – ma'lum bir davrda, ma'lum muhitda kishilarning ta'biga, didiga mos bo'lgan va keng tarqalgan kiyim-kechak.

Model – ko'rinishi, shakli, materiali yangi bo'lgan namuna.

Kertim – gazlamaning qirqimidan biroz kesib (3 mm) qo'yilgan joy bo'lib, undan detal qirqimlarini to'g'ri biriktirish uchun foydalaniladi.

Mag'iz – detal ziylarini ishlash uchun va bezak uchun ishlatiladigan gazlama tasmasi.

O'tim – kiyimni old bo'lagidagi kenglik qo'yimi, bu old bo'lak o'rtasidan bitta detal ikkinchi detal tomoniga o'tishi uchun beriladi.

Puxtalama – ustma-ust tushgan baxyaqator, qaytma baxyaqator.

Chok haqi – detal kontur chizig'idan qirqimigacha bo'lgan oraliq.

Qotirma – astar bilan avra orasiga quyilgan material bo'lib, detalni yoki detal chetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

Fason – kiyimdagi detallar shaklini, chiziqlarini, turli bezaklarni aniqlaydigan detal shakli.

Izma – tugma qadash uchun mo'ljallangan, tugma o'lchamidan 0,3 sm ga teng ochiq joy.

Applikatsiya – lotincha soʻz boʻlib, yopishtirish degan maʼnoni anglatadi, yaʼni bu bir material turini ikkinchisining ustiga qoʻyib tikish yoki yopishtirishdir.

Quroq – bu bitta buyumda rangi va fakturasi turlicha boʻlgan gazlama qoldiqlarini birlashtirishdir.

Shablon – quroq tikishda gazlamani bichib olish uchun moʻljallangan turli shakldagi karton boʻlagi.

Qaviq- Qoʻlda solingan baxya halq tilida qaviq deb yuritiladi

Baxya- Gazlamadagi iplar chalishuvining tugallangan sikli baxya deyiladi.

Gajim - asosan maxsus iplardan va ip qoldiqlaridan tayyorlanadigan eshik pardalarini va ayollar va bolalar kiyimlarini bezash uchun maxsus bezak.

Gulfik –shim taqilmasiga tikiladigan detal .

Adip-ust kiyim old boʻlagining tugma va izmalari joylashgan oʻng va chap qismi

Andaza-murakkab konstruksiyali kiyim modellarini bichish va tikish jarayonida ishlatiladigan detallar shablони

Antropometriya-odam tanasini va uni ayrim boʻlaklarini oʻlchamlar orqali aholini tuzilish jihatidan oʻrganishning asosiy usullaridan biri

Antropometrik nuqta-tanada oson aniqlanadigan, aniq ifodalangan skeletning muayyan joylari: gʻadirbudurlar, chiqiqlar, suyaklar oʻsimtalari tanada yumshoq toʻqimalarning chegaralari.

Apash-1) tik qaytarma yoqaning bir turi, 2) keng ochiq yoqali koʻylak

Asimmetriya-detallar, konstruksiya yoki rasmda, simmetriyaning yoʻqligi

kiyimda asimmetriya-bu modelning kompozitsion yechimini yechishda detallarning har xil joylashishi yoki bir turdagi detallarning (choʻntak, yeng vah.k.) xar xil shakl va oʻlchamga ega boʻlishi

assortiment-mahsulotning turi, nomi, moʻljali, ishlatiladigan xom ashyosiga koʻra umumiyliigi yoki toʻplami

astar detail- buyumning ichki tarafini bezatish uchun (qirqim choklarini bekitishga, shaklni saqlashga, mustahkamlashga, isitishga va ekspluatatsiya

qulayligiga) biriktiriladigan buyumning qismi (bo'linmas yoki astarbop materiallardan yig'ilgan)

badiiy loyihalash- yangi model obrazini yaratish bilan bog'liq bo'lgan kiyim shakli va predmetlarini takomillashtirishga qaratilgan ijodiy jarayon

bazaviy konstruksiya asosi- buyum asosiy detallarining konstruksiyasi (ort, old va yeng)

bashang libos- tantanali marosimlarda kiyiladigan nafis, bayramona kiyim

bel buyumlari- qisman yoki to'liq tos- son kamariga tayanadigan, tananing pastki qismini va oyoqlarini qoplaydigan kiyim

belli buyumlar balansi- belli buyumlarning qomatda muvozanatini saqlagan holda beldan

MUNDARIJA

KIRISH	3
I BOB: TIKUVCHILIK BUYUMLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR	
1.1 Tikuvchilik buyumlari haqida umumiy ma'lumotlar	6
1.2 Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish sanitariya-gigiena va havfsizlik texnikasi qoidalari	11
II-BOB. QO' LDA BAJARILADIGAN ISHLAR	
2.1 Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar. Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullari	16
2.2 Qaviq va qaviq qatorlar: to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqsimon qaviq, halqa qaviqlar	22
2.3 Bezak turlari. Buflarni tikish	31
III BOB TIKUV MASHINALARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR, MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR	
3.1 Tikuv mashinasining yaratilish tarixi. Tikuv mashinalari haqida umumiy ma'lumotlar	43
3.2 Mashinada bajariladigan ishlar. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil qilish	50
3.3 Mashinaga igna va ip tanlash	55
3.4 Mashina choklari (biriktirma, ziy va bezak choklar	58
IV BOB KIYIM DETALLARIGA TEXNOLOGIK ISHLOV BERISH	
4.1 Kiyimda uchraydigan mayda detallarga ishlov berish: belbog'lar, cho'ntak qopqoqlarini tikish	71
4.2 Vitachkalarni tikish	75
4.3 Turli shakldagi koketka turlari va ularga ishlov erish	78
4.4 Burma va taxlamalarga ishlov berish	84
4.5 Qirqma cho'ntaklarga ishlov berish "ramka" cho'ntak	88
4.6 Qirqma cho'ntaklarga ishlov berish "listochka" cho'ntak	97
4.7 Qirqma yon cho'ntaklarga ishlov berish	105
4.8 Qoplama cho'ntaklarga ishlov berish kantli, krujevali, beykali	107
4.9 Chokdagi cho'ntaklarga ishlov berish	113
4.10. Taqilmalarga ishlov berish: bitta va ikkita mig'izli taqilma, o'tkazma qopqoqli taqilma, molniya tasmali taqilma	122
4.11. "Molniya" taqilmasiga ishlov berish	130

4.12. Shim taqilmasiga ishlov erish	133
4.13. Yoqa o' miziga ishlov berish	139
4.14. Turli yoqalarga ishlov berish	142
4.15. Yenglarga ishlov berish	149
4.16. Yeng uchini mag'iz chok bilan tikish, manjetli va rezinkali yengni tikish, qoyma burmali yengni tikish va ularni o' mizga o' tqazish	155

V BOB. TIKUV BUYUMARINI KONSTRUKSIYASINI QURUSH, BICHISH VA TIKISH

5.1 Chaqaloqlar ko'ylakchasi (raspashonka) chizmasini m1:4da qurish, andaza tayyorlash va tikish	159
5.2. Chaqaloqlar ishtonchasi (polzunki) chizmasini m1:4da qurish va andaza tayyorlash va tikish	162
5.3 Chaqaloqlar fartugi va qalpoqchasi chizmasini m1:4da qurish va andaza tayyorlash	167
5.4. Ayollar fartugi va ro' molini chizmasini m 1:4 da qurish va andazasini tayyorlash va tikish	172
5.5 ayollar yubkasi chizmasini m1:4 da qurish, andazasini tayyorlash va tikish	176
5.6. Ayollar tungi ko'ylagi chizmasini m1:4 da qurish, andazasini tayyorlash va tikish	187

VI BOB. TO'QISHDA QO'LLANILADIGAN SHARTLI BELGILAR VA JIHOZLAR.TURLI BUYUMLARNI TO'QISH.

6.1. To'qishda qo'llaniladigan shartli belgilar. Piltakash va ilgaklarning turlari. Piltakash va ilgaklar o'lchamiga mos o'lchamdagi iplarni tanlash	193
6.2. Bolalar sharfi va qalpoqchasini to'qish uchun o'lchov olish. Bolalar sport qalpoqchasi, qaytarma milkli qalpoqchani to'qish usullari	205
6.3. Bolalar nimchasini to'qish uchun o'lchov olish, andazasini tayyorlash, orqa va old bo'laklarni to'qish, bo'yin o' mizini to'qish, yeng o' mizni to'qish, cho'ntak to'qish	209

VII BOB. YUMSHOQ VA YUMSHOQ BO'LMAGAN O'YINCHOQLAR HAQIDA MA'LUMOTLAR VA ULARNI TAYYORLASH

7.1. Yumshoq va yumshoq bo'lmagan o'yinchoqlar haqida ma'lumotlar. Yumshoq o'yinchoqlar uchun gazlama tanlash. Yumshoq o'yinchoqlar tikish uchun gazlama qoldiqlaridan foydalanish	213
7.2. "Ayiqcha" yumshoq o'yinchog'ini bichish-tikish texnologiyasi va andazasini tayyorlash tartibi o'yinchoqni bichish va tikish	217
7.3. "Quyuncha" yumshoq o'yinchog'ini andazasini tayyorlash tartibi. O'yinchoqni bichish va tikish	221
7.4. "Kuchukcha" yumshoq o'yinchog'ini andazasini tayyorlash tartibi. O'yinchoqni bichish. Berilgan yumshoq o'yinchoqni tikish texnologiyasi. Qismlarni tikib tayyorlash. O'yinchoq qismlarini	226
7.5. "Mushukcha" yumshoq o'yinchog'ini andazasini tayyorlash tartibi. O'yinchoqni bichish. Berilgan yumshoq o'yinchoqni tikish texnologiyasi. Qismlarni tikib tayyorlash	230
ILOVA	234
GLOSSARIY	249

ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
ГЛАВА I: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЯХ	
1.1 Общие сведения о швейных изделиях	6
1.2 Правила санитарии-гигиены и техники безопасности при организации рабочих мест в швейных мастерских	11
ГЛАВА II. РАБОТЫ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ВРУЧНУЮ	
2.1 Инструменты и приспособления для ручных работ. Основные виды ручных работ	16
2.2 Основные виды ручных стежков: прямой, косой, крестообразный, петлеобразный и петельный.	22
2.3 Виды отделки. Швейные буффы	31
ГЛАВА III: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ШВЕЙНЫХ МАШИНАХ, РАБОТЫ ВЫПОЛНЯЕМЫЕ НА ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ	
3.1 История швейной машины. Общие сведения о швейных машинах	43
3.2 Работы на швейной машине. Организация рабочего места для выполнения работ на швейной машине	50
3.3 Выбор иглы и нитки для швейных машин	55
3.4 Машинные швы (соединительные, краевые и отделочные швы)	58
ГЛАВА IV ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ	
4.1 Обработка мелких деталей встречающихся в одежде: шитьё поясов, клапанов карманов	71
4.2 Шитьё вытачек	75
4.3 Виды кокеток различных форм и их обработка	78
4.4 Обработка сборок и складок	84
4.5 Обработка прорезных карманов, карман «рамка»	88
4.6 Обработка прорезных карманов, карман «листочка»	97
4.7 Обработка прорезных боковых карманов	105
4.8 Обработка п накладных карманов с кантом, с кружевом, с бейкой	107
4.9 Обработка карманов в швах	113
4.10. Обработка застёжек: однобортные и двубортные застёжки, потайные застёжки, застежки-молния	122
4.11. Обработка застежки "Молния	130
4.12. Обработка застежки брюк	133
4.13. Обработка проймы воротника	139
4.14. Обработка различных видов воротников	142
4.15. Обработка рукавов	149

4.16. Обработка низа рукава кантом, шитьё низа рукава с манжетом и резинкой, шитьё рукава со сборкой и притачивание рукава к пройме 155

ГЛАВА V. КОНСТРУИРОВАНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ, КРОЙКА И ШИТЬЁ

5.1 Построение чертежа выкройки детской распашонки в М1:4, изготовление выкройки и пошив 159

5.2. Построение чертежа выкройки детских ползунков в М1:4 изготовление выкройки и пошив 162

5.3 Построение чертежа выкройки фартука и шапочки для девочек в М1:4 изготовление выкройки и пошив 167

5.4. Построение чертежа выкройки женского фартука и платка в М1:4 изготовление выкройки и пошив 172

5.5 Построение чертежа женской юбки в М1:4, изготовление выкройки и пошив 176

5.6. Построение чертежа женской ночной сорочки в размере М1:4, изготовление выкройки и пошив 187

ГЛАВА VI. УСЛОВНЫЕ ЗНАКИ И ОБОРУДОВАНИЕ, ИСПОЛЬЗУЕМОЕ В ВЯЗАНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

6.1. Условные обозначения, используемые в вязании. Виды спиц и крючков. Подбор пряжи соответствующего размеру спицы и крючка 193

6.2. Мерки для вязания детского шарфа и шапочки. Способы вязания детской спортивной шапки, вязание шапочки с отворотом 205

6.3. Снятие мерок, подготовка выкройки, вязание переда и спинки, вязание горловины, рукава, карман 209

ГЛАВА VII. СВЕДЕНИЯ О МЯГКИХ И НЕМЯГКИХ ИГРУШКАХ И ИХ ИЗГОТОВЛЕНИИ

7.1. Сведения о мягких и немягких игрушках. Выбор ткани для мягких игрушек. Использование остатков ткани для пошива мягких игрушек 213

7.2. Технология кройки и шитья мягкой игрушки «Мишка» и последовательность выполнения выкройки, кройка и шитьё 217

7.3. Последовательность выполнения выкройки мягкой игрушки "Зайка". кройка и шитьё игрушки 221

7.4. Последовательность выполнения выкройки мягкой игрушки "Щенок". Кройка игрушки. Технология пошива мягкой игрушки. Шитьё деталей. 226

7.5 Последовательность выполнения выкройки мягкой игрушки «Котенок». Кройка игрушки 230

ПРИЛОЖЕНИЕ 234

ГЛОССАРИЙ 249

TABLE OF CONTENTS

INTRODUCTION	3
CHAPTER I: GENERAL INFORMATION ON GARMENTS	
1.1 General information about sewing products	6
1.2 Sanitation, hygiene and safety rules for organizing jobs in sewing Workshops	11
CHAPTER II. WORKS PERFORMED BY MANUAL	
2.1 Tools and devices for manual work. The main types of manual work	16
2.2 The main types of hand stitches: straight, oblique, cross-shaped, loop-shaped and looped.	22
2.3 Types of finishes. Sewing puffs	31
CHAPTER III: GENERAL INFORMATION ABOUT SEWING MACHINES, WORK PERFORMED ON THE SEWING MACHINE	
3.1 History of the sewing machine. General information about sewing machines	43
3.2 Work on the sewing machine. Organization of a workplace for performing work on a sewing machine	50
3.3 Choosing a needle and thread for sewing machines	55
3.4 Machine seams (connecting, edge and finishing seams)	58
CHAPTER IV TECHNOLOGICAL PROCESSING OF CLOTHING PARTS	
4.1 Processing small parts found in clothing: sewing belts, pocket flaps	71
4.2 Sewing darts	75
4.3 Types of coquettes of various shapes and their processing	78
4.4 Handling gathers and folds	84
4.5 Processing welt pockets, frame pocket	88
4.6 Sewing welt pockets, leaflet pocket	97
4.7 Finishing welt side pockets	105
4.8 Processing n patch pockets with piping, with lace, with inlay	107
4.9 Finishing pockets in seams	113
4.10. Closure processing: single-breasted and double-breasted closures, concealed closures, zippers	122
4.11. Processing of the Zipper	130
4.12. Trouser fastening	133
4.13. Processing the collar	139
4.14. Processing of various types of collars	142
4.15. Sleeve processing	149

4.16. Processing the bottom of the sleeve with piping, sewing the bottom of the sleeve with cuffs and elastic, sewing the sleeve with gathering and sewing the sleeve to the armhole 155

CHAPTER V. DESIGN OF GARMENTS, CUTTING AND SEWING

5.1 Construction of a drawing of a pattern of a baby vest in M1: 4, making a pattern and sewing 159

5.2. Construction of a drawing of a pattern of children's sliders in M1: 4 making patterns and sewing 162

5.3 Construction of a drawing of a pattern of an apron and a cap for girls in M1: 4 making a pattern and sewing 167

5.4. Construction of a drawing of a pattern of a female apron and a scarf in M1: 4 making a pattern and sewing 172

5.5 Building a drawing of a women's skirt in M1: 4, making a pattern and sewing 176

5.6. Construction of a drawing of a women's nightgown in size M1: 4, making a pattern and sewing 187

CHAPTER VI. CONVENTIONAL SIGNS AND EQUIPMENT USED IN KNITTING VARIOUS PRODUCTS.

6.1. Conventions used in knitting. Types of knitting needles and hooks. Selection of yarn corresponding to the size of the knitting needle and hook 193

6.2. Measurements for knitting a children's scarf and hat. Methods of knitting a children's sports hat, knitting a hat with a lapel 205

6.3. Taking measurements, preparing the pattern, knitting the front and back, knitting the neckline, sleeves, pocket 209

CHAPTER VII. INFORMATION ABOUT SOFT AND NON-SOFT TOYS AND THEIR MANUFACTURING

7.1. Information about soft and non-soft toys. The choice of fabric for soft toys. Using leftover fabric for sewing soft toys 213

7.2. Technology of cutting and sewing a soft toy "Bear" and the sequence of making patterns, cutting and sewing 217

7.3. The sequence of execution of the pattern of the soft toy "Bunny". cutting and sewing toys 221

7.4. The sequence of execution of the pattern of the soft toy "Puppy". Cutting toy. Technology of sewing soft toys. Sewing details. 226

7.5 The sequence of execution of the pattern of the soft toy "Kitten". Cutting toys 230

APPENDIX 234

GLOSSARY 249

XALMUXAMEDOVA MAXBUBA ASLANOVNA

TEXNOLOGIYA TA'LIMI PRAKTIKUMI

Servis hizmati (tikuvchilik)

(O'QUV QO'LLANMA)

601 12300 –Texnologik ta'lim

Muharrir:	X. Taxirov
Tehnik muharrir:	S. Melikuziva
Musahhih:	M. Yunusova
Sahifalovchi:	A.Ziyamuhamedov

Nashriyot litsenziya № 2044, 25.08.2020 й

Bichimi 60x84¹/₁₆. “Times new roman” garniturasini, kegli 14.

Offset bosma usulida bosildi. Shartli bosma tabog'i 16,25. Adadi 100 dona.

Buyurtma № 116

Zebo prints MCHJda chop etildi.

Manzil: Toshkent shahar, Yashnobod tumani,

22-harbiy shaharcha

QAYDLAR UCHUN