

J.R.Muxitdinova, A.S.Sayfitdinov

TEXNOLOGIYA
TA'LIMI PRAKTIKUMI
(Servis xizmati bo'limi)



**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIV VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI**

NAMANGAN DAVLAT UNIVERSITETI

J.R.MUXITDINOVA, A.S.SAYFITDINOV

TEXNOLOGIYA TA'LIMI PRAKTIKUMI

(SERVIS XIZMATI BO'LIMI)

(Oliy ta'lim talabalari uchun o'quv qo'llanma)

Toshkent – 2023

UDS: 605.965.13

KBK: 7426(Ў36)

Muxitdinova Jamilaxon Ruslanovna, Sayfitdinov Anvar Sadritdinovich
KBK: 7426(Ў36)

ANNOTATSIIYA

Ushbu o'quv qo'llanma oliy ta'lim bakalavriat 5112100-Texnologik ta'lim hamda 60112300-Texnologik ta'lim yo'nalishlari talabalari uchun "Texnologiya ta'limi praktikumi" fanidan "Servis xizmati" bo'limi bo'yicha tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rini to'g'ri tashkil qilish, xavfsizlik texnikasi qoidalari, gazlamaga ishlov berish, mahsulot (kiyim) yaratish uchun bolalar, ayollar, erkaklar kiyimlari namunalari tikish haqidagi nazariy va amaliy bilimlarni egallashlarida zarur manba hisoblanadi.

АННОТАЦИЯ

Данное учебное пособие предназначено для студентов высших учебных заведений бакалавриата 5112100-Технологическое образование и 60112300-Технологическое образование по предмету «Практикум технологического образования» раздела «Обслуживающий труд» является необходимым ресурсом в приобретении теоретических и практических знаний и навыков. В учебном пособии даётся подробная информация по правильной организации рабочего места, правила техники безопасности, обработка ткани, пошив детской, женской и мужской одежды.

ABSTRACT

This manual is intended for students of bachelor's degree 5112100-Technological education and 60112300-Technological education on the subject "Practicum of technological education". section "Service work" is a necessary resource in the acquisition of theoretical and practical knowledge and skills. The training manual provides detailed information on the proper organization of the workplace. safety regulations, fabric processing, sewing children's, women's and men's clothing.

Taqrizchilar:

N.N.Nabidjanova - Namangan muhandislik texnologiyasi institute Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi kafedrasida texnika fanlari doktori, professor

X.M.Akramov - Namangan davlat universiteti "Texnologik ta'lim" kafedrasida mudiri, pedagogika fanlari nomzodi, dotsent

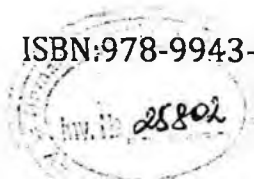
Ushbu darslik O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2022 yil 19 iyuldagi 233-sonli buyruq'iga asosan nashr etishga ruxsat etildi. 233-0263 ra'yiga ohidi.

ISBN:978-9943-9225-5-6

© J.R.Muxitdinova, A.S.Sayfitdinov

© "Fan ziyosi" nashriyoti.

©Toshkent-2023



KIRISH

Mamlakatimizda mustaqillik yillarida olib borilgan keng ko'lamli islohotlar natijasida milliy davlatchiligimiz poydevori mustahkamlanib, davlatimiz suvereniteti, chegaralarimiz daxlsizligi ta'minlandi, jamiyatimizda tinchlik va osoyishtalik, millatlararo totuvlik va diniy bag'rikenglik muhitini kuchaytirish, qonun ustuvorligi, inson huquq va erkinliklari hamda manfaatlarini ro'yobga chiqarish bo'yicha ulkan ishlar amalga oshirildi.

Ayni vaqtda mamlakatimiz bosib o'tgan taraqqiyot yo'lining chuqur tahlili bugungi kunda jahon bozorida kon'yunktura o'zgarib, raqobat tobora kuchayib borayotganini har tomonlama hisobga olishni, shu asosda davlatimizni yanada barqaror va jadal sur'atlar bilan rivojlantirish uchun mutlaqo yangicha strategik yondashuv va tamoyillarni ishlab chiqish va amalga oshirishni taqozo etmoqda.

Iqtisodiyot tarmoqlari va ijtimoiy sohani jadal rivojlantirish, ilmiy-intellektual hamda moliyaviy resurslarni to'liq safarbar etgan holda ilmiy-innovatsion, salohiyatdan keng foydalanish, istiqbolda ilm-fanni muntazam isloh qilib borishning ustuvor yo'nalishlarini belgilash, zamonaviy bilimga ega va mustaqil fikrlaydigan yuqori malakali kadrlar tayyorlash, ilmiy infratuzilmani modernizatsiya qilish ishlarini sifat jihatidan yangi bosqichga ko'tarish xozirgi kunning eng dolzarb masalalaridan xisoblanadi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidenti SH.M.Mirziyoyevning 2019-yil 8-oktabrdagi PF-5847-sonli "O'zbekiston respublikasi oliy ta'lim tizimini 2030-yilgacha rivojlantirish konsepsiyasini tasdiqlash to'g'risida"gi Farmoniga ko'ra oliy ta'lim mazmunini sifat jihatidan yangi bosqichga ko'tarish, ijtimoiy soha va iqtisodiyot tarmoqlarining barqaror rivojlanishiga munosib hissa qo'shadigan, mehnat bozorida o'z o'rnini topa oladigan yuqori malakali kadrlar tayyorlash tizimini yo'lga qo'yish bo'yicha ko'rsatmalar berilgan.

Mazkur o'quv qo'llanma Texnologik ta'lim yo'nalishi bakalavriat talabalari uchun mo'ljallangan bo'lib, unda Texnologiya ta'limi praktikumi faniga oid servis xizmati bo'limi bo'yicha tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini to'g'ri tashkil qilish, xavfsizlik texnikasi qoidalari, gazlamaga ishlov berish, mahsulot (kiyim) yaratish uchun bolalar, ayollar, erkaklar kiyimlari namunalarini tikish xaqidagi nazariy va amaliy bilimlarni egallashlarida zarur manba hisoblanadi.

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

1. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish

Tikuvchilik ustaxonalari keng, yorug', quruq va ozoda bo'lishi kerak. Xonaning harorati 19—21°C bo'lishi, o'z vaqtida shamollatib turilishi lozim. Xonaning havosi devor teshiklari, deraza, eshik orqali tashqaridagi havoning harorati bilan xonadagi havoning farqi hisobiga tabiiy usulda almashtiriladi. Bundan tashqari, mexanik usulda ventilatordan ham foydalaniladi. Qish faslida xonani maxsus isitish tarmoqlari yordamida isitiladi.

Tikuvchilik xonasining yaxshi yoritilishi muhim ahamiyatga ega. Yoritish yaxshi bo'lmasa, mehnat qobiliyati pasayadi, ko'z toliqib, shikastlanishi mumkin. Yoritishning tabiiy, sun'iy va aralash xillari bor. Yaxshisi tabiiy yorug'likda ishlagan ma'qul, lekin kuz va qish mavsumida sun'iy yorug'likdan foydalanishga to'g'ri keladi. Tabiiy yorug'lik deraza orqali chap tomondan yoki to'g'ridan tushishi kerak. Ish joyi sun'iy yorug'lik manbalari — elektr cho'g'lanma yoki luminissent lampalari yordamida 100—200 luks atrofida yoritilishi kerak. Ish joyini to'g'ri yoritish maqsadida bir vaqtda tabiiy va sun'iy yorug'likdan foydalaniladi. Zamonaviy tikuv mashinalarining bosh qismiga cho'g'lanma lampalar o'rnatilgan bo'lib, chok tikish jarayonida igrani yoritib turadi.

Talabalarning mehnat qobiliyatlariga ta'sir etish, badiiy didlarini tarbiyalash omillaridan biri xona va jihozlarni bo'yashda rangni to'g'ri tanlashdir. Devor va mebellarning rangi katta gigienik va pedagogik ahamiyatga ega. SHuning uchun devorlar och, sokin ranglarga bo'yalishi lozim. Ustaxona tabiiy va sun'iy jihatdan yaxshi yoritilgan bo'lishi kerak. Xonalarni quyosh tushishiga qarab och ranglarga bo'yash kerak. Ish joylari yoniga ish turlariga mos bo'lgan mehnat xavfsizligi qoidalarini osib qo'yiladi. Xonada, aibatta, baxtsiz hodisa ro'y berganda zarur

bo'ladigan birinchi yordam vositalari bo'lgan dori qutisi bo'lishi kerak. Dori qutisining yonida yaqin davolash maska-ning manzili va telefon raqami yozib qo'yilgan bo'lishi kerak.

Ustaxonalar kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo'l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stollari va manekenlar bilan jixozlanadi. O'tirish chun imkon boricha baland-pastligi rostlanadigan vintli o'rindiqlar qo'yiladi.

Tikuv ustaxonasida ko'zgu va kiyim ilgichlar bilan jixozlangan, kiyib ko'rish kabinasi bo'lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab-isitib tashlash uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jixozlangan aloxida joy ajratiladi.

Asbob-uskunalar, jixozlar, ko'rgazmali qo'llanmalar, ish namunalari maxsus shkafalarda saqlanadi. Ustaxonada albatta birinchi tibbiy yordam ko'rsatish uchun zarur bo'lgan dori-darmonlar bilan ta'minlangan aptechka bo'lishi zarur.

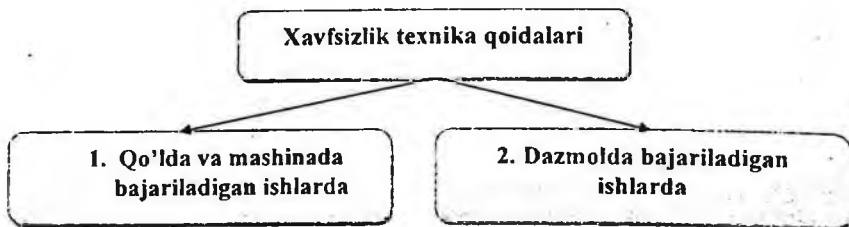
Tikuvchilik ustaxonasini jixozlash, ish o'rinlarini to'g'ri tashkil etish, xavfsizlik texnikasi, sanitariya-gigiena qoidalariga va estetik talablarga mos ravishda bajarilganda mexnat ko'nikmalarini shakllantirishga, mexnatga to'g'ri munosabatni va mexnat madaniyatini tarbiyalashga imkon yaratiladi.

2. Xavfsizlik texnika koidalari

Xavfsizlik texnikasi mexnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar sistemasidan iborat.

Tikuvchilik darslarida mashinalarni, dazmollar va qo'l asboblarni ishlatayotganda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning aylanib turadigan qismlari kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmolda biror joy kuyib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi natijasida o'quvchilardan birontasi jaroxatlanib qolishi mumkin.

Xavfsizlik texnikasi qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz xodisalarning oldini olishga xizmat qiladi. Tikuvchilikda o'quvchilar uchun bu qoidalar asosan ikki guruxga bo'linadi:



1. Qo'l va mashina operatsiyalarda ishlovchilar quyidagilarga rioya qilishi kerak:

a) Igna, to'g'nag'ich, qaychi bilan ishlashda xavfsizlik texnikasi qoidalari:

- igna, to'g'nag'ichlarni maxsus idish va yostiqchalarda saqlash;
- ishni angishvona yordamida tikish;
- igna siniqlarini atrofga tashlamaslik;
- qaychi, ignalarning o'lchamlari tikilayotgan kiyimga mos bo'lishi;
- qaychini maxsus idishda saqlash;
- qaychini bir- biriga uzatishda otmaslik, uchini uzatilayotgan odamga

b) Tikuv mashinasida ishlashdagi sanitariya-gigiyena, xavfsizlik texnikasi qoidalari:

- ish o'rniga yorug'lik old yoki chap tomondan tushishi;
- o'rindiqni mashina ignasining to'g'risiga qo'yib, boshni sal oldinga egib o'tirish;
- tikuvchi o'rindig'i bilan mashina orasi 10—15 sm bo'lishi;
- sochlar ro'mol ostiga yig'ishtirilgan bo'lishi;
- mashinalar, asbob-uskunalarining yaroqliligini tekshirib turish;
- mashinada ishlayotganda qo'l holatining to'g'ri bo'lishiga e'tibor berish kerak;
- ishlayotgan mashinani moylash, ustidan narsalarni uzatish mumkin emas.
- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqliligi tekshirib turiladi. Ish boshlashdan oldin ish o'rni saranjomlab olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishining oldini oladigan saqlagich, yuritgich, tasma to'sig'i

mashinani ishga tushirish joylarida izolatsiya g'loflari bor-yo'qligini tekshiriladi va xokazo;

- elektr simlariga ip, latta, simchalar osmaslik lozim, aks xolda qisqa tutashuv yuz berishi mumkin. Simlarda nuqson sezilsa, darhol elektromantyorga xabar berish, ochilib qolgan simlarga qo'l tekkizmaslik kerak;
- narsalarni ishlayotgan mashina ustidan uzatish mumkin emas;
- elektr dvigatelini uchirmasdan mashinaga moy surish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi;
- ish o'rnida asboblarni sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;
- ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib qo'yimaslik kerak.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilish kerak:

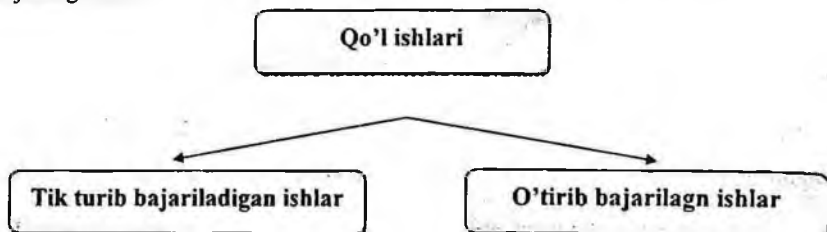
- elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolatsiyasi tekshirib ko'rilishi lozim;
- dazmol, shtepsel rozetkasi, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlarga qo'l tekizish mumkin emas;
- dazmolning sozligiga axamiyat berish zarur (korpusta qisqa tutashuv bo'lsa, ishlayotganda qo'lga salgina igna sanchilganday bo'ladi);
- ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak;
- dazmolning o'ta qizib ketishiga yo'l qo'yimaslik lozim;
- dazmol, shtepsel rozetkasi, vilka buzuq bo'lsa ishni to'xtatib, elektromontyorini chaqirish kerak.

Nazorat savollari:

1. Tikuvchilik ustaxonalari qanaqa bo'lishi kerak?
2. Tikuvchilik ustaxonalari nimalar bilan jixozlangan?
3. Maxsus shkaflarda nimalar saqlanadi?
4. Xavfsizlik texnikasi qoidalari qanaqa baxtsiz xodisalarning oldini olishga xizmat qiladi?
5. Qo'l va mashina operatsiyalarida ishlovchi nimalarga rioya qilishi kerak?
6. Dazmol bilan ishlaganda nimalarga rioya qilishi kerak?

QO'L ISHLARINI BAJARISHDA QO'LLANILADIGAN ISH QUROLLARI

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 ishlar esa kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin.

Oyoq toliqmasligi uchun o'tirib bajariladigan ish o'rning (1-rasm) pastki qismiga kichkina yashikcha o'rnatiladi. Ishlatiladigan asbob va moslamalar olishga qulay va bir-biriga yaqinroq qilib qo'yiladi.

Tik turib yoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish zarur, chunki gavda holati noto'g'ri bo'lsa, odam tez charchaydi, ish qobiliyati pasayadi va gavda qiyyshayib yoki bukchayib qolishiga olib keladi.



1-rasm. Qo'l ishlari bajariladigan ish urni.

Q'tirib bajarilagn ishlarda ishchi to'g'ri o'tirishi uchun: oyoqlar polga yoki yashikchaga to'la tiralib turishi kerak; oyoqlarni chalishtirib o'tirmagan ma'qul, akl holda qon aylanishi yomonlashadi; gavdani va boshni to'g'ri tutib yoki salgina oldinga egib o'tirish kerak; ko'krakni stolga tirab o'tirish yaramaydi; qo'l tirsakdan bukilib, gavdadan taxminan 10 sm masofada turishi lozim; ish bajarayotganda tirsaklarni stol ustiga tirab o'tirish yaramaydi; tikayotgan kiyim yoki detalni ko'zdan 25-30 sm masofada tutish kerak; ish o'rni yaxshi yoritilgan bo'lishi, yorug'lik chap tomondan tushib turishi lozim.

**Qo'lda bajariladigan ishlar uchun
asbob va moslamalar**

Qo'l ishlarini bajarishda quyidagi asbob va moslamalardan foydalaniladi: igna, angishvona, santimetrli lenta, pichoqli halqa, qaychi, dukcha, andaza, maniken, iz tushirgich va boshqalar.

Ignalar

Ignalar uzunligi va yo'g'onligiga qarab 1 dan 12 gacha nomerlanadi. Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalarga qaraganda uzunroq bo'ladi. Ignalarning usti silliqlangan, igna ko'zi tekis, silliq bo'lishi kerak.

1-Jadval

Ignalar o'lchami

Igna nomeri	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Diametri, mm	0,6	0,7	0,7	0,8	0,8	0,9	0,9	1,0	1,0	1,2	1,6	1,8
Uzunligi, mm	35	30	40	30	40	35	45	40	50	50	75	80

Angishvona

Angishvona ikki xil tubli va tubsiz bo'ladi (2-rasm). Ayollar kuylagi va ich kiyimlarni tikishda tubli angishvona ishlatiladi. Ust kiyimlardan palto, kostyum, plashlarni tikishda tubsiz angishvona ishlatiladi. Angishvona alyuminiy yoki jezdan tayyorlanadi, uning o'ngida ko'zlar o'yilgan bo'lib, ignani sanchishda igna shu ko'zlarga tushib, sirpanib ketmayli. Angishvonalar 2 dan 12 nomergacha bo'ladi.



2-rasm: a) tubli angishvona; b) tubsiz angishvona

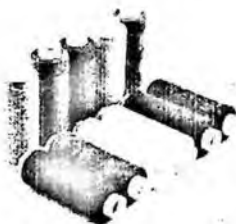
2-Jadval

Angishvonaning o'lchami va nomerlari

Angishvona numeri	2	3	4	5	8	10	15
Katta diametri, D, mm	15	16	17	18	17	18	19
Kichik diametri, D, mm	11	12	13	14	14	15	16
Balandligi, N, mm	15-19	15-20	15-20	15-21	15	15	15

Iplar

Iplar. Tikuvchilikda ishlatiladigan iplar tabiiy, sun'iy, sintetik va paxta tolalaridan tayyorlanadi (3-rasm). Iplarning yo'g'onligi uzun, zichligi (tekis) bilan xarakterlanadi. Kiyim tikishda ishlatiladigan ip gazlama qalinligiga, kiyim turiga, bajariladigan operatsiyalarga qarab tanladi.



3-rasm. Tikuv iplari

Santimetrli lenta

Santimetrli lenta 150 sm uzunlikdagi rezinkalangan lenta bo'lib, har 0,5 sm oraliqda belgisi bor (4-rasm). Uchi tomonida 10 sm masofada 0,1 sm oraliqda belgi qo'yiladi. Santimetrli lenta gavda o'lchamini va detallarni o'lchash uchun ishlatiladi



4-rasm. Santimetrli lenta

Pichoqli halqa

Pichoqli halqa asosan qo'lda qaviq tushirgandan keyin ipning uchini qirqish uchun ishlatiladi (5-rasm). Pichoqli halqani chal qo'lning ko'rsatkich yoki o'rt barmog'iga taqiladi. Ipni qirqish uchun uni halqa pichog'iga ort tomondan ilib uziladi. Pichoqli halqalar ettita (1-7) o'lchamda chiqariladi.



5-rasm. Pichoqli halqa

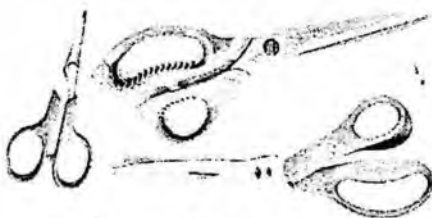
Qaychi

Qaychi kiyim detallarini bichish, tikayotganda detallarning ba'zi joylarini qirqish, baxyaqatorlar oxiridagi ip uchini qirqish uchun ishlatiladi.(6-rasm)

Baxyaqator oxiridagi iplarni qirqish uchun o'zi ochilar qaychi ishlatiladi.

Qaychu turlari va o'lchamlari

Qaychilar nomeri	Uzunlik sm	Bajariladigan operatsiyalar
1	38,0	Kartondan andoza qirqish va qalin gazlamadan kichik bichish
2	33,5	Qalin va o'rta qalinlikdagi gazlamadan tikiladigan kiyim detallarini qirqish
3	25,0	Jun gazlamadan ko'yлак bichish
4	23,0	Yupqa jun, ipak va ip gazalamadan bichilgan kiyim detallarini qirqish
5	19,0	
6	18,0	Detal chetlarini qirqish cho'ntak og'zini qirqish va shakozo
7	15,0	
8	9,0	Iplarni qirqish



6-rasm. Qaychi turlari

Dukcha

Dukcha - metall, plastmassa yoki suyakdan yasalgan o'tkir uchli sterjen. (7-rasm) Dukcha detallardagi ko'klangan qaviqlarni sug'urib tashlash yoki detal uchlarini to'g'rilash uchun ishlatiladi.

7-rasm. Dukchalar

Iz tushirgich



Iz tushirgich andazalar tayyorlashda kiyim chizmasidan detallarni kartonga tushirishda tushirishda yoki qog'ozdan gazlamaga, bir detaldan ikkinchi detalga iz

8-rasm. Iz tushirgich -rasm) Iz tushirgichlar bita yoki qo'sh diskli bo'ladi. Bu disk oddiy dastak uchiga o'rnatiladi.

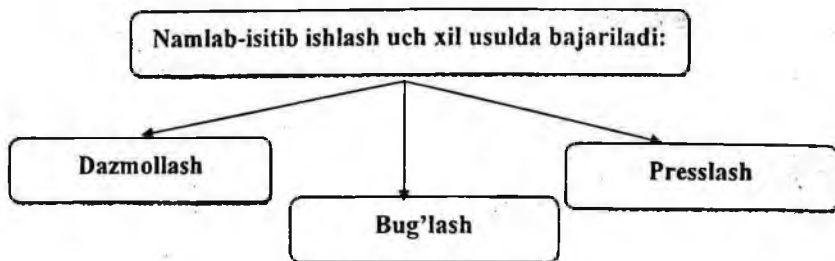
Qo'l ishlarini bajarishda quyidagilar talab qilinadi:

- detallarni bir-biriga vaqtincha qaviq qator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal' rangidan farq qilishi kerak,
- qaviqlarni detallarga tushirishda qaviq yirikligi o'ng tomondan ham, teskari tomondan ham bir xilda bo'lishi kerak.
- qaviq yirikligi va qaviq qator zichligi gazlama qalin-yupqaligiga bog'liq. Doimiy qaviq va qaviq qatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi hart.
- Petlyalar yo'rmashda qaviq qatorlar orasida ochiq joy qolmasligi lozim.
- qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomoniga qo'yish kerak.

Nazorat savollari:

1. Qo'l igna turlari, ularning parametrlari va vazifasi.
2. Angishvona turlari, ularning parametrlari va qo'llanishi.
3. Qo'lda bajariladigan ishlarni bajarish uchun qo'llaniladigan asbob turlari (santimetrli lenta, qaychi, bo'rlar, chizg'ich, andaza, to'g'nog'ich, maneken, iz tushirgich) va ularning vazifalari.

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



Dazmollash

– dazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama sirtidan sal bosib yurgizish.

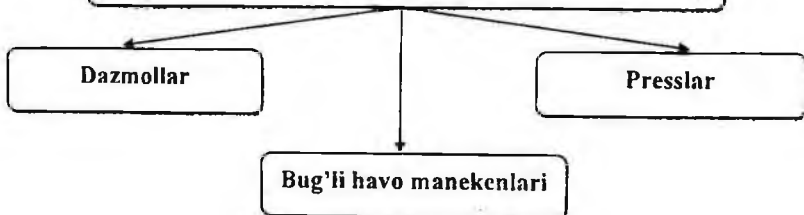
Presslash

– gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqish.

Bug'lash

– gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida ishlash.

Namlab-isitib ishlashda ishlatiladigan asosiy uskunalari:



Dazmollar

Tikuvchilik korxonalarida elektr, bug' va elektr-bug' bilan qizitiladigan dazmollar ishlatiladi. Elektr dazmollar spiral isitkich elementli yoki naychali elektr isitkichli (TEN) bo'lishi mumkin (9-rasm). Zavodlarda ishlab chiqariladigan dazmollarning massasi, ular nimaga mo'ljallanganligiga qarab, har xil og'irlikda bo'ladi. Masalan, ich kiyim va ayollar ko'ylagini dazmollashga 4 kg li, kostyum va ip gazlamalardan tikiladigan buyumlar uchun 6 kg li, drap va movut palo'tolar uchun massasi 8 kg li dazmol ishlatiladi. Dazmollar termoregulyatorli va termoregulyatorsiz bo'lishi mumkin.



9-rasm. Elektr dazmol

Gazlama turiga va dazmollash rejimiga qarab, dazmol qizigan yuzasining temperaturasi 140 dan 220⁰S gacha bo'lishi mumkin.

Jun, ip, zig'ir tola va viskoza tolali gazlamalarni 180-200⁰S temperaturada dazmollanadi, tabiiy ipak va kapron, lavsan, atsetat tola aralashmali gazlamalar esa 140-160⁰S temperaturada dazmollanadi. Dazmol mato qo'yib dazmollashda dazmol yuzasini odatdagidan 20⁰S ortiq qizitish mumkin. Yuqorida ko'rsatilgan temperaturada 15-20 sekund davomida dazmollansa ham gazlama sifatiga pishiqligiga tao'sir qilmaydi.

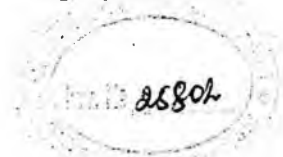
Jun, ip, zigo'ir tola gazlamalarini dazmollashda 20-30% namlab (dazmollanayotgan paketning ogo'irligiga nisbatan) dazmollanadi. Namlash uchun purkagich ishlatiladi. Purkagich normal ishlashi uchun suvning bosimi 0,1-0,15 MPa bo'lishi kerak.

Namlab-isitib ishlash terminologiyasi

Operasiyalar	Amalda ishlatilishi	Operasiya bajariladigan uskuna turi
1	2	3
Bir tomonga yotqizib dazmolash	Yupqa gazlamalardan tikilgan kiyim choklarni bir tomonga yotqizib dazmollash	Engil vaznli press, dazmol
Yorib dazmollash	Ust kiyim choklarini ikki tomonga yorib dazmollash	O'rta va engil vaznli press, dazmol
Dazmolab yupqalashtirish	Kiyim yoqalari, eng uchi, borti, etagini dazmolab yupqalashtirish	Og'ir, o'rta va engil vaznili presslar
Bukib dazmollash	Detal chetini qoplama cho'ntak taqilma qopqogo'ini bukib dazmollash	Bukish presslari, dazmol
Qirishtirib dazmollash	Ust kiyim old bo'lagida qabariq hosil qilish uchun va vitachkalar oxiridagi solqilarni yo'q qilish uchun qirishtirib dazmollash	Og'ir vaznli presslar, dazmol
Cho'zib dazmollash	Ostki yoqani tik va qaytarma joylari bo'ylab, eng ustki bo'lagining old qirqimi bo'ylab cho'zib dazmollash	
Bo'rttirib dazmollash	Oqish gazlamalardan tikiladigan ko'ylak koftalarini, taxlamalar 'rnini, cho'ntak o'rnini belgilash uchun bo'rttirib dazmollash Kiyimda hosil bo'lgan yiltiroqligini yotish	Engil vaznli press, dazmol
Bug'lash		Butlagich, butli havо manekeni

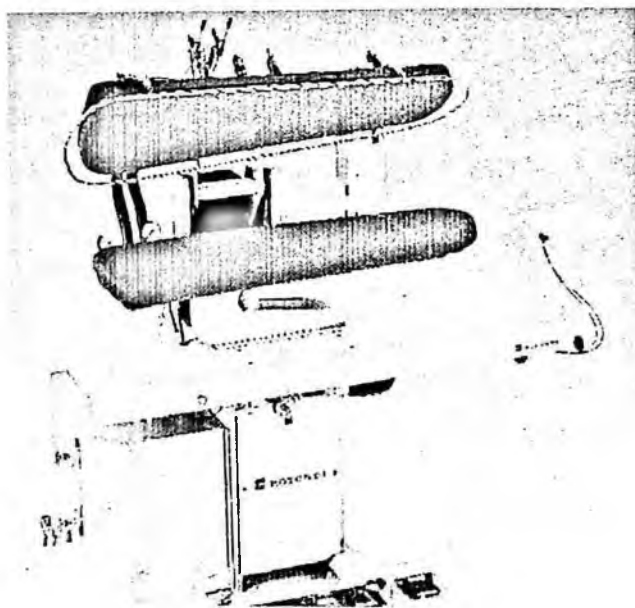
Dazmol bilan ishlaganda eslatma:

- Kiyimni dazmol qilishdan avval uning yorlig'iga e'tibor bering, balki uni umuman dazmol qilish mumkin emasdir yoki ma'lum haroratga amal qilish lozimdir...
- Haroratni nazorat qiling!
- Odatda, o'ng tomondan chap tomonga, libosning keng qismidan ingichka qismiga qarata dazmol qilish lozim.
- Toza, yuvilgan kiyim va buyumlarni dazmol qiling, aks holda kichik dog' ham ko'zga tashlanib qoladi.
- Quruq liboslarni dazmollash biroz mushkul; shuning uchun pulberizator (suv pirkagich) yoki namlash imkoni bo'lgan toza marlidan foydalaning.
- CHoyshab, yostiqlik, sochiqlarni yuza tomonidan dazmol qilinadi. Rangli liboslarni ichki tarafidan dazmol yurgiziladi, aks holda matoda yaltiroq chiziqlar paydo bo'lishi mumkin. Erkaklar ko'ylagini esa faqat old qismidan dazmol qilish lozim.
- Junli kiyimlarni astaridan ham, ustki qismidan ham dazmol qilaversa bo'ladi, faqat nam marlidan foydalanishni unumang.
- Krep matosidan tikilgan va yuzasida bo'rtib chiqqan rasimli liboslarni quruq va past haroratda dazmol qiling.
- Sun'iy ipakdan to'qilgan tafta matosini dazmollashda namlangan marlidan foydalaning, yana uni astar qismidan dazmol yurgizish lozim.
- Kraxmallangan matolarni namlangan marli qo'yib, yuqori haroratda teskari tarafidan ham, ustki tomonidan ham dazmollash shart! Bunda mato dazmolga yopishib qolmasligi uchun kraxmallash jarayonida ozgina tuz qo'shishni maslahat beramiz.
- Giyimlangan galstuk dazmol qilinmaydi. Uch litrli bankaga qaynoq suv solib, galstukni banka ustiga o'rash kerak.



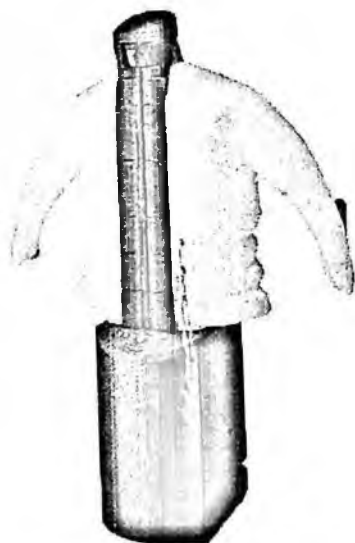
- Paxtali matodan tikilgan kiyim va buyumlarda dazmoldan iz qolgan bo'lsa, bu dog'lar vodorod peroksidi bilan namlanadi va 15-20 daqiqadan keyin quruq mato bilan artiladi.
- Yupqa to'r, jimjimador matolarni doim teskari tomonidan dazmollang.
- Duxoba va velyur matolarga suv purkab, astaridan dazmol qilinadi.
- Erkaklarning klassik uslubdagi shimini dazmollashdan avval "strelka" ustidan uksus va suvning teng miqdorli aralashmasida namlangan mato yurgiziladi. So'ng choklarni tekislab, namlangan marli qo'yib dazmol qilish lozim.
- Dazmol yuzasidagi kuygan mato qoldiqlarini tozalash uchun paxtali mato ustiga ikki osh qoshiq yirik tuz sepasiz. Dazmolni eng yuqori haroratga qo'yib, tuz ustidan yurgiziladi. So'ng quruq paxtali mato bilan dazmolning yuzasi artib olinadi.

Presslar

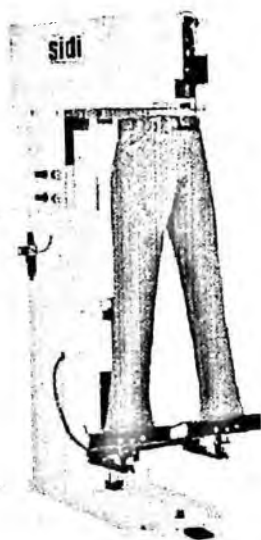


10-rasm. Press

Bug'li havo maneknlari



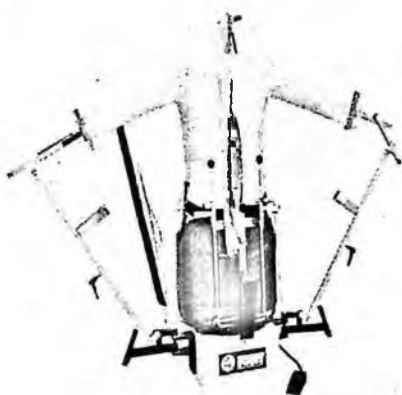
a)



b)



c)



d)

11-rasm. Bug'li havo maneknlari: a, c, d – yelkali kiyimlari uchun;

b) belli kiyimlar uchun

Nazorat savollari:

1. Namlab-isitib ishlashning qanday ahamiyati bor?
2. Namlab-isitib ishlashning asosiy parametrlarini aytib bering?
3. Namlab-isitib ishlashda qanday operatsiyalar bor?
4. Kiyimning qaysi detallari yupqalashtirib dazmollanadi?

QO'L CHOKLARIDAN NAMUNALAR TAYYORLASH

Kiyim tikishdagi ishlar ijro etish usuliga karab, qo`lda yoki mashinada bajariladigan bo`lishi mumkin. Boshdan-oyoq qo`lda bajariladigan barcha operatsiyalar qo`lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo`r yordamida bajariladigan ishlardir, shuningdek, kiyimni ip, bo`r, changdan tozalash kabi ishlardan iborat. Qo`lda bajariladigan operatsiyalarga mashinada bajarishdan ko`ra ko`p vaqt ketadi. Qo`lda bajariladigan ishlar mashinada bajariladigan ishlarga qo`shimcha tarzda ham bo`lishi mumkin (masalan, detalni mashina tepkisi tagiga qo`yishdan oldin uning ikki qismi qirqimlarini bir-biriga to`g`rilash).

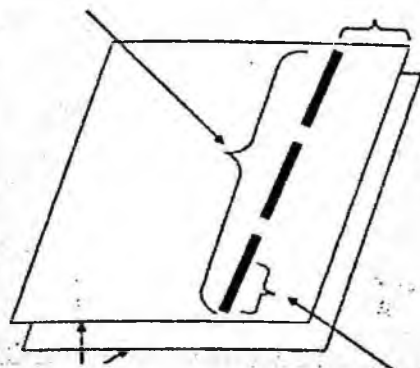
Tikuvchilik sanoatining hozirgi darajasida anchagina ishlar qo`lda bajariladi. Masalan, jun gazlamalardan ust kiyim tikishdagi qo`lda bajariladigan ishlar kiyimni bitirish uchun ketgan vaqtning 35-40 foizini tashkil etadi. Ishlab chiqarishga yangi mashinalar, apparatlar va yarim avtomatlar joriy qilish natijasida qo`lda bajariladigan ishlar foizi kamayadi, kiyim sifati esa yaxshilanadi.

Qaviqlar va qaviqqatorlar

Gazlamada igna hosil qilgan kushni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan tsikli qo`lda bajarilgan bulsa, *qaviq* deyiladi. Ketma-ket takrorlangan qaviqlardan esa qaviqqator hosil bo`ladi (12-rasm).

baxya qator

Chok kengligi



gazlama

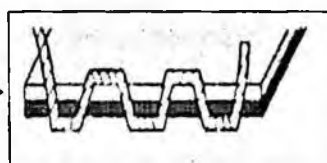
baxya kengligi

12-rasm. Baxya uzunligi va kengligi

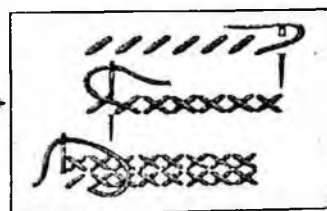
Qaviqlar tuzilishi jihatidan quyidagi xillarga bo'linadi: to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqisimon qaviq, xalqasimon qaviq, xalqa qaviq. Tuzilishi jihatidan qaviqlar oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlarga qiya sirma qaviq, qiya biriktirma qaviq, to'r qaviq, yo'rma qaviq, tepchima qaviq, to'g'ri sirma qaviq, yashirin biriktirma qaviq, iroqisimon biriktirma qaviq, solqi qaviq, yolg'on qaviqlar kiradi. Murakkab qaviqlar asosan xalqa qaviqlardan iborat bo'ladi.

QO'L QAVIQLARI TURLARI

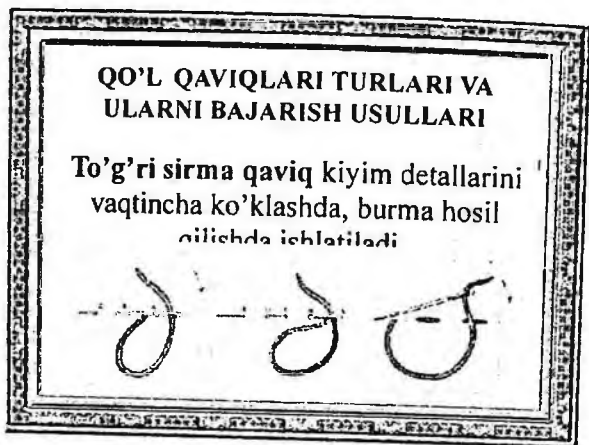
birlashtiruvchi



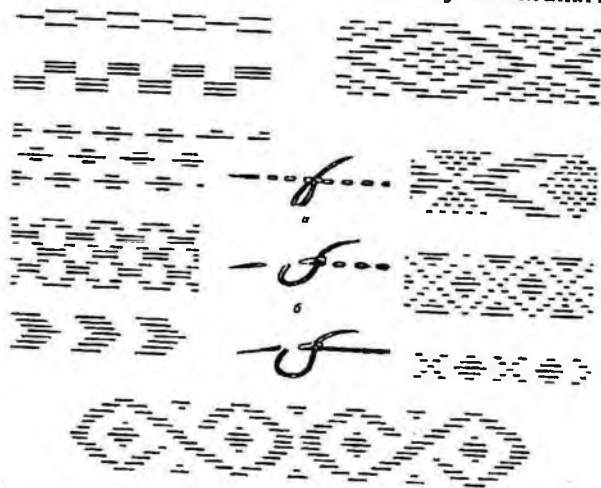
bezak baxyalari



Sirma qaviq to'g'ri va qiya bo'lishi mumkin (13-14-rasm). Bunday qaviqlar ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko'klab qo'yish, ko'ylak tikishda burmalar hosil qilish kabi maqsadlarda ishlatiladi. Ammo yo'l-yo'l yoki katak gazlamalardan tikiladigan kiyim detallarini ko'klashda ulanayotgan detallar yo'llarini to'g'ri keltirish uchun, yon choklarini ko'klashda mo'ljallab mashina yurgizish uchun to'g'ri sirma qaviq ishlatilishi shart.



13-rasm. Qo'l qaviqlar turlari va ularni bajarish usullari

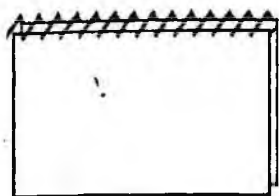


14-rasm. To'g'ri sirma qaviq namunalari

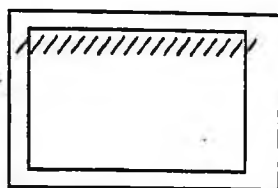
Sirma qaviqning qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uning nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq. Masalan: detallarni solqisiz ko'klayotganda qaviq yirikligi 2-3 sm, solqi hosil kilib ko'klayotganda esa 1-2 sm bo'ladi. Qaviq detallarni solqisiz sirmalashda 3-5 sm, solqi hosil qilib sirmalashda 1,5-3 sm, bukib ko'klashda esa 1,5-3 sm bo'ladi.

Yo'rma qaviq (15-rasm) detallarning qirqimlari titilib ketmasligi uchun ishlatiladi. Bunda qaviq yirikligi gazlamaning zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm, yo'rma kengligi 0,5 sm bo'ladi.

Yo'rma qaviq chapdan o'ngga tomon solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og'ib turadi.

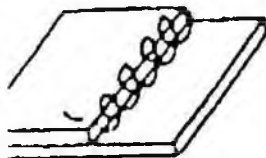


15-rasm. Yo'rma qaviq



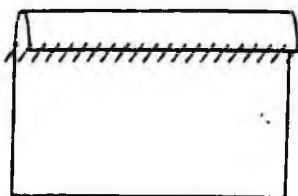
16-rasm. Qiya biriktirma qaviq

Qiya biriktirma qaviq (16-17-rasm) detallar qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (masalan, adip qirqimini bort qotirmasiga, yeng qirqimini yeng qotirmasiga biriktirish uchun) ishlatiladi. Qiya biriktirma qaviq solish uchun igna ustki gazlama, uning qirqimiga nisbatan 60-70 gradus burchak hosil kilib sanchiladi. Igna ustki gazlamani to'la teshib o'tib, ostki qatlamning yarim qalinligini ilib o'tadi. Qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,2-0,4 sm masofada o'tishi kerak.



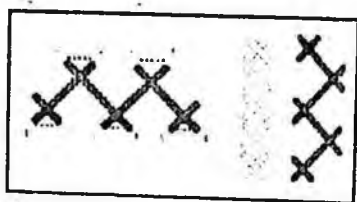
17-rasm. Qiya biriktirma qaviq

Yashirin biriktirma qaviq (18-rasm) detallarning chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun (masalan, ko'ylak etagini qayirib tikish uchun) ishlatiladi. Yashirin biriktirma qaviq solish uchun ignani detaining buklangan joyidan 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib olib, shu joy ro'parasida asosiy gazlamaning yarim qalinligini ilib oladi. Har 1 sm da 2-3 ta qaviq bo'ladi.



18-rasm. Yashirin biriktirma qaviq

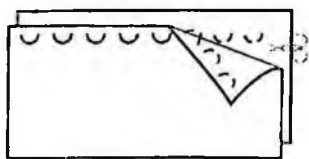
Iroqsimon biriktirma qaviq (19-rasm) qirqimlari ochiq yoki yopiq detallarning chetlarini biriktirish (masalan, ayollar pal'tosi astarining etagini tikish, Yoqa qaytarmasi va uchlarini ostki Yoqaga tikish) uchun qo'llaniladi. Iroqsimon qaviqlar boshqa qaviqlar singari o'ngdan chapga emas, balki chapdan o'ngga bajarilib, ignaning sanchilishi esa o'ngdan chapga bo'ladi. Detalning buklangan qirqimi to'la teshilib, detal' asosiy gazlamasining yarim qalinligi ilib olinadi. Yuqoridagi va pastdagi teshiklar bir-birining ro'parasida bo'ladi. Qaviqning yirikligi gazlama zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm ga etadi



19-rasm. Iroqsimon biriktirma qaviq

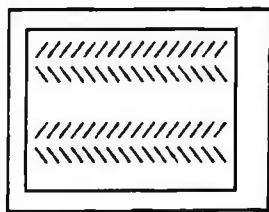
Solqi qaviq (20-rasm) belgi chiziqlarni bir detaldan ikkinchisiga (masalan, cho'ntaklarning joylanish chizig'ini) ko'chirish uchun ishlatiladi. Solqi qaviqqatori oldindan belgilab qo'yilgan chiziq bo'ylab tikilib, qattiq tortilmaydi. Bunda solqining uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5sm da 4-5 tadan bo'ladi. O'ngi

ichkari tomon qilib qo'yilgan detallar orasi ochilib, detallar orasida ko'ringan iplar qaychi bilan qirqiladi: shu qirqilgan iplar ko'chirilgan chiziq konturlarini tashkil etadi. Ommaviy kiyim tikishda solqi qaviq ishlatilmaydi, chunki bunda yordamchi andazalardan foydalanib, belgilar bo'r bilan chizib olinadi.



20-rasm. Solqi qaviq

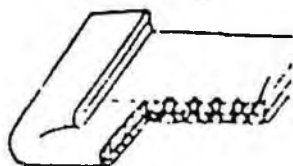
Tepchima qaviq (21-rasm) ikkita detalni bir-biriga ulashda detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularning ma'lum holatda saqlanib turishi (ostki Yoqani, adip qaytarmasini tepchib qavish) uchun ishlatiladi. Tepchib qavishda ust tomondagi gazlama to'la teshilib, ost tomondagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Tepchima qaviqlar detalning o'ng tomonidan ko'rinmaydigan bo'lib, teskari tomondan esa qiya qaviqlar kabi ko'rinadi. Gazlama qalinligiga qarab har bir qaviq 0,5-0,7 sm bo'lishi mumkin. Qaviqlar orasidagi masofa 0,4-0,5 sm bo'ladi.



21-rasm. Tepchima qaviq

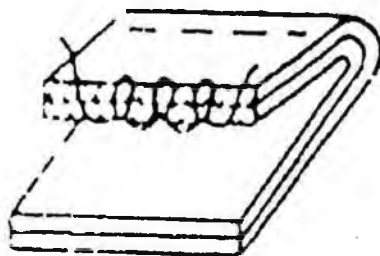
Yolg'on qaviq (22-rasm) gazlamalar chetini zichlashtirish, detal' (bortlar, adip qaytarmasi, Yoqa va boshqalar) shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Ip taqilgan igna gazlamaga olg'a tomon og'diribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Ignaning navbatdagi sanchiladigan joyi ustki gazlamadan igna chiqqan joydan 0,5-1,0 mm masofada bo'ladi. Iplar gazlamaning

o'ngi tomonidan ko'rinmaydigan bo'lishi kerak. Yolg'on qaviqqa 33, 65, 75- ipak iplar ishlatilib, qaviqning yirikligi 0,3-0,4 sm bo'ladi.



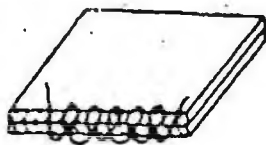
22-rasm. Yolg'on qaviq

To'rsimon qaviq (23-rasm) o'miz choklarini mahkamlashda, bort qotirmasini va astarini yeng o'tkazilgan choklarga tikish va shu kabilarda ishlatiladi. To'rsimon qaviq hosil qilishda igna birinchi o'tkazilgandan keyin u yana gazlamaga yarim qaviq bo'yicha beriroqqa sanchiladi. Qaviq yirikligi 1-1,5 sm., bunda 10-30 ip bilan qaviladi.



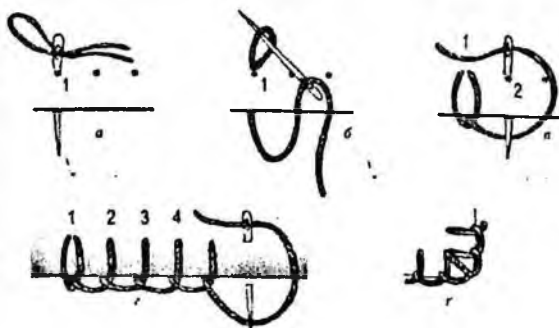
23-rasm. To'rsimon qaviq

To'r qaviq (24-rasm) mashinada baxyaqator yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq cho'ziluvchanlik talab etadigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. To'r qaviq hosil qilishda ip gazlama qalinligidan to'la o'tib qaytadi va yana gazlamadagi oldingi teshikdan o'tadi. To'r qaviqning gazlama o'ngi tomonidagi tashqi ko'rinishi mashina baxyaqatoriga o'xshaydi. Qaviqning teskari tomondagiga nisbatan ikki barobar ortiq bo'ladi. Qaviq yirikligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib, 0,1-0,4 sm ga etadi.



24-rasm. To'r qaviq

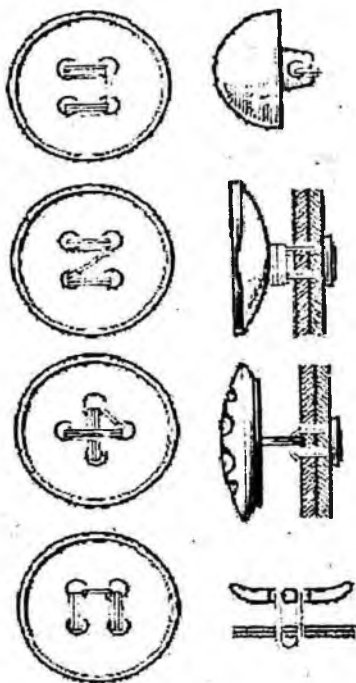
Xalqa qaviq (25-rasm) izmalarni yoki titiladigan gazlamadan olingan detallar qirqimlarni yo'rmash uchun ishlatiladi.



25-rasm. Xalqa qaviq

Xalqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlamaga uning chetidan 0,3 beriroqqa sanchiladi, keyin ignaning ko'zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan xalqa bir maromda tortiladi. Qaviqlarni bir-biridan bir xil masofada joylashtirib, gazlamaning o'ngi tomonda jimjima xalqa hosil qiladi. Yo'rma xalqa mustaxkamroq bo'lishi uchun va hosil bo'ladigan jimjima bo'rtibroq turishi uchun ustki kiyim izmalari bo'ylab ularning qirqimidan 0,1-0,2 sm masofada ikki buklangan 10-20 ip yoki maxsus shnur qo'yiladi. Xalqa qaviqning takrorligi uning nimaga muljallanganligi va ishlov beriladigan izmaning kandayligiga bog'liq. Kiyimni tugmalaydigan izmani yo'rmashta qaviq zichligi Ismda 6-8 ta. karkasli izmalarda Ism da 12-15 ta bo'ladi.

Tugma qadash tugma gazlamaga tirkakli va tirkaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirkakli qilib qadashda gazlama bilan tugma orasida qaviq iplaridan solqi qoldiriladi. Shu solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o'rab tirkak hosil qilinadi (26-rasm).



26-rasm. Tugma qadash usullari

Nazorat savollari:

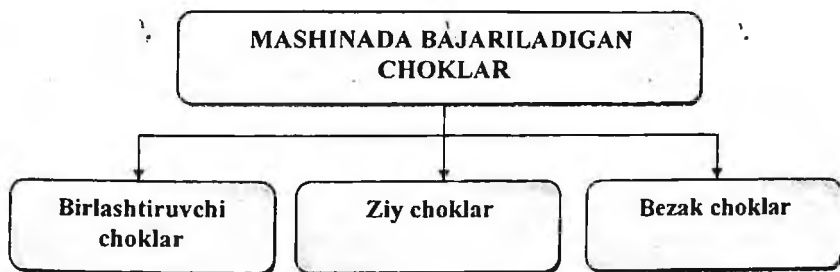
4. Vaqtinchalik qaviqlar, ularning parametrlari va qo'llash doirasi.
5. Doimiy qaviqlar, ularning parametrlari va qo'llash doirasi.

MASHINA CHOKLARIDAN NAMUNA TAYYORLASH

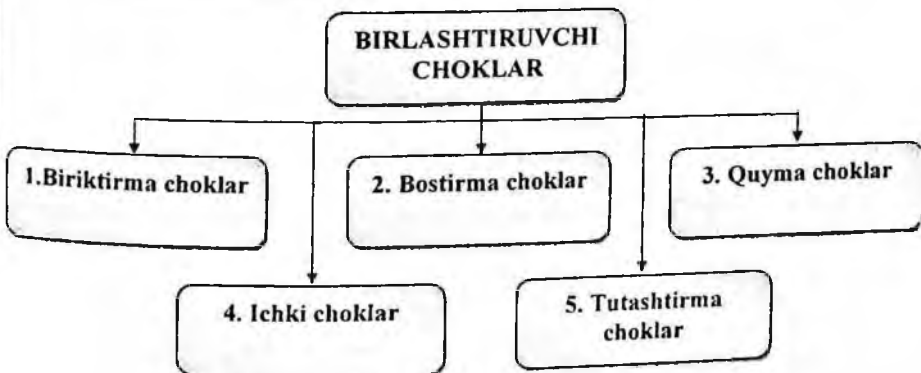
Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo'shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bita tugillangan sikli **baxya deyiladi**. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalarlan **baxyaqator hosil bo'ladi**. Igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa **baxya yirikligini ifodalaydi**.

Baxyaqatorlar konstruksiyasiga va qaerda qo'llanishiga qarab turli tikuv mashinalarida bajariladi. Tikuv mashinalarida moki baxya va zanjirsimon baxya hosil qilinadi.

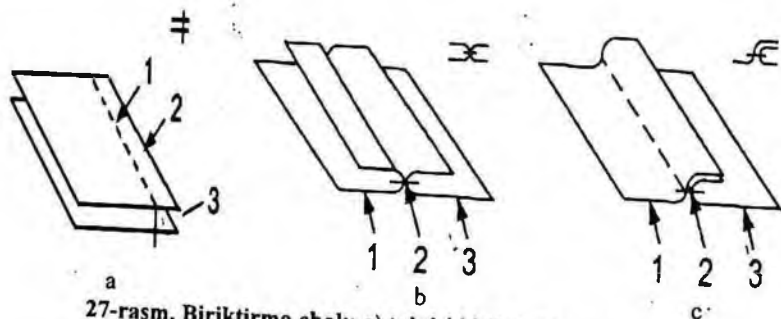
Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turga bo'linadi:



- **Birlashtiruvchi chok** kiyim detallari va uzellarini bir-biriga birlashtirishda ishlatiladi,
- **ziy chok** bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi,
- **bezak choklar** kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

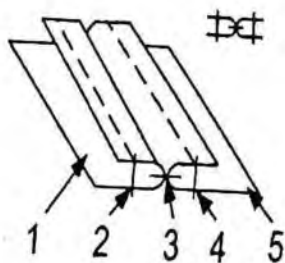


Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri. U yeng qirqimlarini, old va ort bo'laklarning yon qirqimlarini, shim va Yubkalarining yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi (27-rasm). Biriktirma chokni tikayotganda ikki detaldan birini terib (solqi hosil qilib) yoki termay tikish mumkin. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi. 2 va 3 detallarning qirqimlarini to'g'rilab 1 baxyaqator yuritiladi.



27-rasm. Biriktirma chok: a) to'g'ri biriktirma chok; b) yorib dazmollanadigan biriktirma chok; c) yotqizib dazmollangan biriktirma chok

Yorma choklar biriktirma chokning bir turi bo'lib, biriktirma chok 3 bajarilgandan keyin chok haqlari ikki tomonga yotqiziladi yoki yorib dazmollanadi. CHok haqlarini 1 va 5 detallariga puxtalash uchun 2 va 4 baxyaqatorlari yuritiladi (28-rasm).

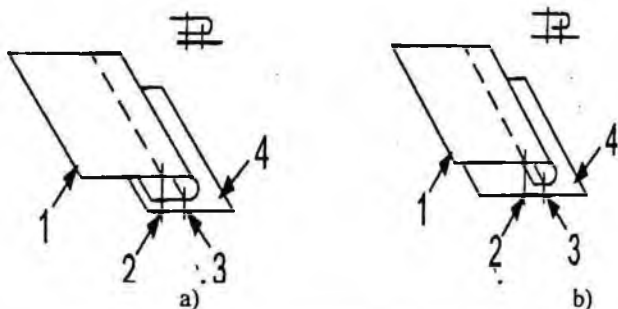


28-rasm. Yorma chok

Bostirma choklar ikki turga bo'linadi: ochiq qirqimli va berk qirqimli. Ochiq qirqimli bostirma chokni hosil qilish uchun 1 va 4 detallari biriktirma chok 3 bilan

tikiladi. Keyin detal 1 chok atrofida aylantirib detal ziyiga parallel baxyaqator 2 yuritiladi. 1 va 4 detallrining chok haqi qirqimlari ochiq qoladi.(29-rasm)

Bir tomoni yopiq qirqimli bostirma chokni hosil qilish ucun 1 va 4 detallari biriktirma chok 3 bilan tikiladi. Keyin detal 1 chok atrofida aylantirib detal ziyiga parallel baxyaqator 2 yuritiladi. Detal 1 ning chok haqi baxyaqator 2 bilan yopiladi

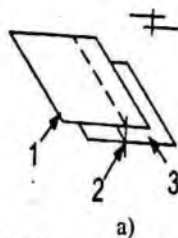


29-rasm. Bostirma choklar: a) Bir tomoni ochiq qirqimli bostirma chok;
b) Bir tomoni yopiq qirqimli bostirma chok

Quyma choklar ham uc turga bo'linadi: bir tomoni ochiq qirqimli, bir tomoni yopiq qirqimli quyma chok va yopiq qirqimli quyma choklar. Bir tomoni ochiq qirqimli quyma chokni hosil qilish uchun detal 1 detal 3 ning ustiga shunday joylashtiriladiki, baxyaqator yuritiladigan qirqimlari qarama - qarshi tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak. Baxyaqator 2 ni detal qirqimlariga parallel qilib yuritiladi (30-rasm).

Bir tomoni yopiq qirqimli quyma chokni hosil qilish uchun esa Detal 3 ning o'ng tomoniga detal 1 ning bukilgan ziyini qo'yib qirqimlari to'g'rilanadi va detal 1 ning bukilgan ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi.

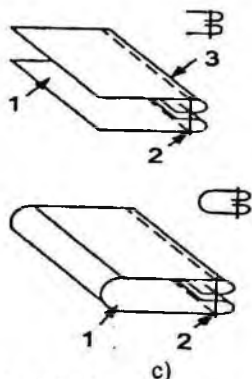
Yopiq qirqimli quyma chokni hosil qilish uchun 1 va 3 detallarining ukilgan ziyi tomondan bostirma chok 3 yuritiladi. Detal 1 ni qirqimlarini ichkariga buklab ziy tomondan bostirma chok 2 beriladi.



a)



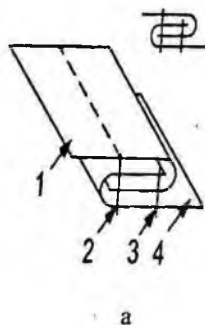
b)



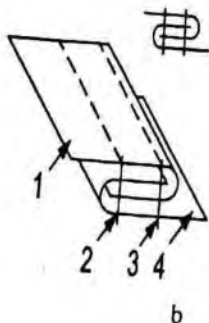
c)

30-rasm. Quyma choklar: a) Bir tomoni ochiq qirqimli; b) Bir tomoni yopiq qirqimli; c) yopiq qirqimli

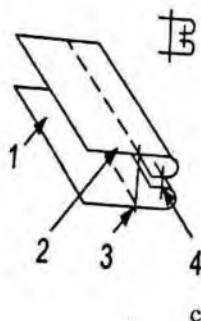
Ichki choklar. Ichki choklar 3 turga bo'linib, 1- ichki chok; 2-qulf chok; 3- qo'sh chokdir. Ichki chokni hosil qilish uchun baxyaqator 3 ni yuritish uchun 1 va 4 detallarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi, bunda qirqimlarning parallelligi saqlanadi va detallar bir-biridan ma'lum masofada joylashtiriladi (31-rasm). Keyin detal 4 ning qirqimi detal 1 ning yonidan aylantiriladi va baxyaqator 3 yuritiladi. Qulf chokni hosil qilish uchun ikki ignali qo'shimcha moslamali mashinada 1 va 4 detallarining qirqimlarini bukib baxyaqator yuritiladi. Qo'sh chokni hosil qilish uchun 1 va 2 detallari ag'darma chok 4 bilan birlashtiriladi. Detaillar o'ngiga ag'dariladi va baxyaqator 3 yuritiladi. Chok haqi baxyaqator 3 bilan puxta-lanishi kerak.



a)



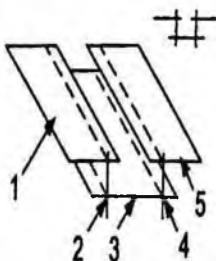
b)



c)

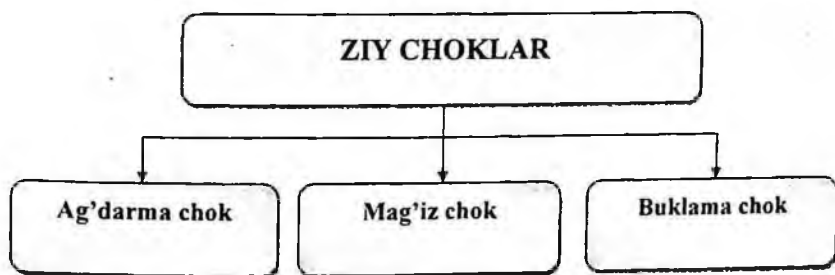
31-rasm. Ichki choklar: a) ichki chok; b) qulf chok; c) qo'sh chok

Tutashtirma chok. Tutashtirma chokni hosil qilish uchun detal 3 o'rtasiga 1 va 5 detallarini qirqimlarini tutashtirib qo'yiladi va ikkita parallel 2 va 4 baxyaqator yoki bitta siniq baxyaqator bilan bostirib tikiladi.(32-rasm)



32-rasm. Tutashtirma chok.

Ziy choklar 'kiyim detallarining chetlarini titilib ketishdan saqlashda Yoqalar, bortlar, yeng uchlari, shim pochalariga ishlov berishda ishlatiladi. Ziy choklar buklama chok, mag'iz chok, ag'darma choklardan iborat.



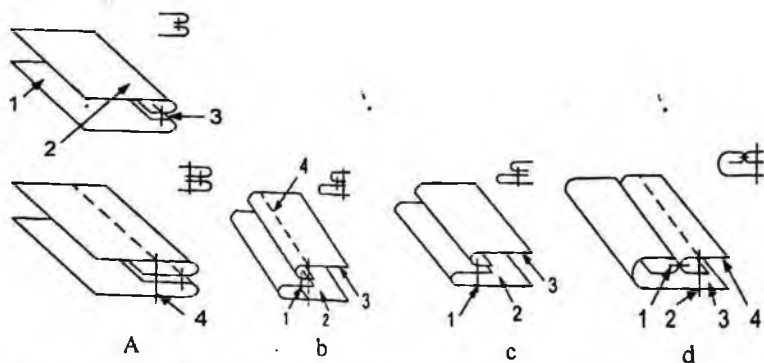
Ag'darma choklar. Ag'darma chokni hosil qilish uchun 1 va 2 detallari ag'darma chok 3 bilan tikiladi va detallar o'ng tomonga ag'dariladi va dazmollanadi. Detallarni mustahkamlash uchun bukilgan ziyda vaqtinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi (33-rasm).

Ziy chiqarilgan ag'darma chokni hosil qilish uchun Detallarni biriktirma chok 1 bilan ulagandan keyin 2 va 3 detallarni o'ngiga ag'dariladi va detal 2 dan

ziy chiqarib to'g'rilanadi. Detallar holatini mustahkamlash uchun detal 3 ziy yaqinida vaqtinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi.

Oddiy ramkali ag'darma chokni hosil qilish uchun detal 2 dan ramka hosil qilish uchun ikki buklanadi. Unga detal 3 ning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va baxyaqator 1 yuritiladi. Keyin detal 3 chok atrofida o'ngini yuqoriga qaratib aylantiriladi va dazmollanadi.

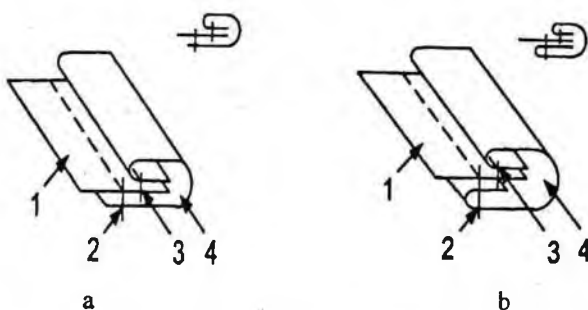
Murakkab ramkali ag'darma chokni hosil qilish uchun 3 va 4 detallarini biriktirma chok I bilan tikiladi va chok haqi yorib dazmollanadi. Keyin detal 3 dan ramka hosil qilish uchun buklanadi. Baxyaqator 1 ga parallel holda chok 2 yuritiladi.



33-rasm. Ag'darma choklar: a) ag'darma chok; b) ziy chiqarilgan ag'darma chok; c) oddiy ramkali ag'darma chok; d) murakkab ramkali ag'darma chok.

Mag'iz choklar. Bir tomoni ochiq qirqimli mag'iz chok hosil qilish uchun asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan biriktiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofidan aylantirib biriktirilgan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi (34-rasm).

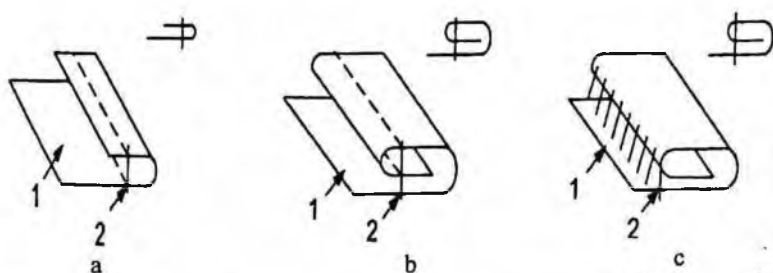
Yopiq qirqimli mag'iz chokni hosil qilish uchun asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan birik-tiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofi-dan aylantirib, ochiq qirqimini ichkariga buklab biriktiril-gan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi.



34-rasm. Mag'iz choklar: a) bir tomoni ochiq qirqimli; b) yopiq qirqimli.

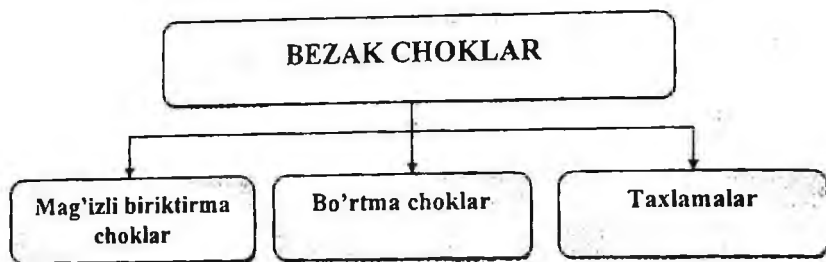
Buklama choklar. Ochiq qirqimli buklama choklarni hosil qilish uchun detal 1 ning cheti teskari tomonga buklanadi va detal qirqimiga hamda bukilgan chetiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi (35-rasm).

Yopiq qirqimli buklama choklarni hosil qilish uchun Detal 1 chetini ikki qavat buklab universal mashinada detal ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi.



35-rasm. Buklama choklar: a) ochiq qirqimli; b) yopiq qirqimli; c) yopiq qirqimli buklama chok (maxsus mashinada bajariladi)

Bezak choklar kiyim detallarini bezashda ishlatilib, taxlamalar va bo'rtma choklardan iborat bo'ladi.

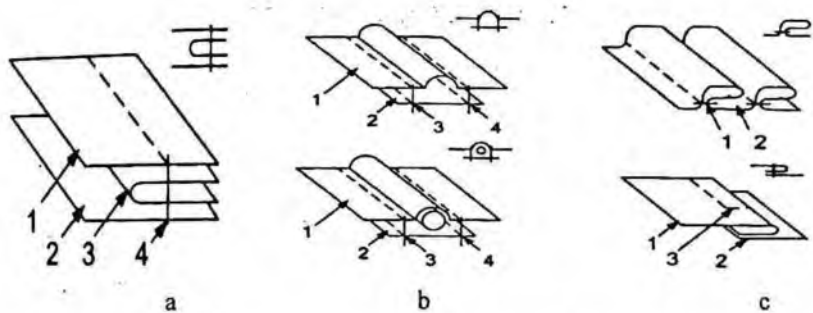


Mag'izli biriktirma chokni hosil qilish uchun detal 2 o'ngiga ikki buklangan mag'iz 3 ni va uning ustiga detal 1 ni qo'yiladi, qirqimlarini to'g'rilab biriktirma chok 4 bilan ulanadi. Keyin 1 va 2 detallari chok atrofida aylantiriladi va mag'izdan kant hosil qilinadi.

Bo'rtma chokni hosil qilish uchun detal 1 ostiga bo'ylama 2 qo'yiladi. Detal 1 ni bo'ylama 2 ga ikkita parallel chok 3 va 4 bilan bostirib tikiladi. Ikkita baxyaqator orasida detal 1 da bo'rtma hosil qilinadi. Detal 1 ostiga bo'ylama 2, ularning orasiga shnur 5 qo'yilib, ikki tomondan parallel baxyaqator 3 va 4 yuritiladi.

Taxlamalarni hosil qilish uchun detal 2 bukish chizig'i yonidan bitta baxyaqator 1 bilan chok bajariladi. Bukish chizig'idan baxyaqator chizig'igacha bo'lgan masofa modelga muvofiq bo'ladi. Asosiy detal 1 o'ngi ichkariga qaratib buklanadi va detal 2 o'ngiga qo'yiladi. Detal ziyi yonidan baxyaqator 3 bilan chok yuritiladi. CHok kengligi modelga muvofiq bo'ladi (36-rasm).

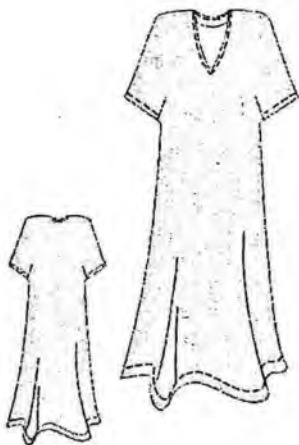
Taxlamalar birlashtiruvchi yoki faqat bezatuvchi bo'lishi mumkin. Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, ya'ni birlashtirib taxlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin. Bir tomonga yoki ikki tomonga qaragan birlashtiruvchi taxlamalarni tikishda detallarni o'ngi ichiga qaratib qo'yiladida, belgi chiziq bo'ylab qo'lda to'g'ri sirma qaviq bilan yoki maxsus bir ipli zanjirsimon baxiyali mashinada ko'klanadi. Taxlama haqi bir tomonga qaratib dazmollanadi. Detal qirqimlari biriktirib tikiladi. O'ng tomondan bezak baxyaqator yuritib bostirib tikiladi-da, ko'klangan ip so'kib tashlanadi.



36-rasm. Bezak choklar: a) mag'izli biriktirma chok; b) bo'rtma chok; c) taxlamalar.

Nazorat savollari:

- Vazifasiga ko'ra choklar qanday turlarga bo'liadi?
- Gazlamalari ulash usuli bo'yicha choklarig qaday turlarini bilasiz?
- Birlashtiruvchi choklar qaday turlarini bilasiz?
- Ziy choklar qaday turlarini bilasiz?
- Taxlamalarni qanday turlarini bilasiz?
- Nima uchun ichki choklaring konstruksiyasi murakkabroq bo'ladi?

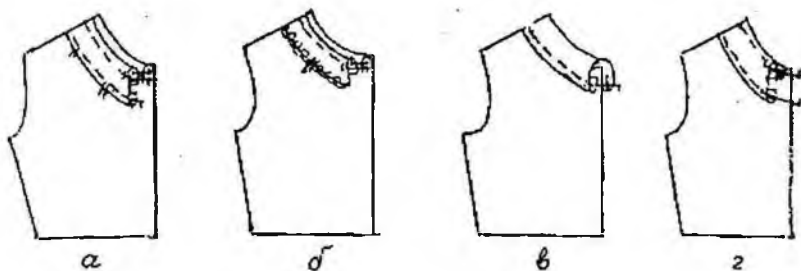


39-rasm. Tungi ko'ylak modeli

AYOLLAR KIYIMLARINING BO'YIN O'YINDILARIGA ISHLOV BERISH NAMUNALARINI TAYYORLASH.

Yoqasiz buyumda Yoqa o'mizi qirqimlarini shu Yoqa o'mizi shaklida bichib yoki qiya (tanda ipiga nisbatan 45 gradus burchak ostida) bichib olingan mag'iz yoki beyka bilan ag'darma chok solib, kant hosil qilib tikish mumkin. Avval mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi, chok haqi yorib dazmollanadi, keyin asosiy detal o'ng tomonga o'ngini pastga qilib to'g'rilanadi va ag'darma chok bilan tikiladi. CHok mag'iz tomonga bukilib, mag'izning o'ngidan ag'darma chokdan 0,1-0,3sm. oraliqda bostirib tikiladi. Keyin mag'iz buyumning teskari tomoniga qaytarilib, 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari buklab tikilgan (40-rasm, a), yoki maxsus mashinada yo'rmalangan bo'ladi (40-rasm, b). Keyin mag'iz asosiy detalga 7-8sm oraliqda yashirin qaviq bilan qo'lda chatiladi yoki maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimning Yoqa o'mizini mag'izli chok bilan (40-rasm, v) va ikki ignali mashinada beyka qo'yib tikish mumkin (40-rasm, g).

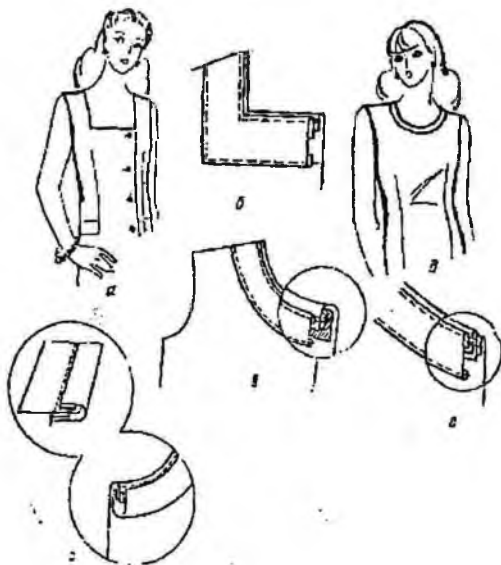


РАСМ 8

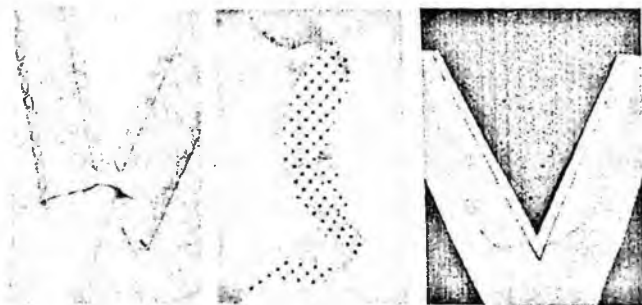
40-rasm. Yoqasiz kiyimlar Yoqa o'mizini tikish.

Bo'yinning shakli bo'yicha kesilgan adip bilan bo'yin o'miziga ishlov berish

1. Ichkariga qaragan qismlarni qirqimlarini tenglashtiriladi va tikib chiqiladi. Chok kengligi 0,5 - 0,7 sm. (41-rasm)
2. Agar kiyim jun, ipak yoki sintetik tolali matolardan tayyorlangan bo'lsa, choklarini dazmollash lozim. Agar paxta gazlamalardan bichilgan bo'lsa - choklarini 2 tomondan kengaytirish kerak.
3. Adip ichki qismlarini teskari tomonga 0,5-0,7 sm bukib, chetidan 0,1 sm masofada tikib qo'yiladi. Agar ko'ylak sitiladigan matodan tikilgan bo'lsa, overlokda chetlarini oldindan yo'rmalab qo'yish kerak.
4. Agar bo'yin o'mizida old yoki orqa bo'yin chizig'idan taqilma mo'ljallangan bo'lsa, adip uchlarini taqilma bilan birga tikib ketiladi. Chok kengligi 0,7 sm.
5. Choklarni taqilma adibi tomon ag'darib olinadi.
6. Adibni asosiy gazlama o'ngiga o'ngiga qo'yib, ziylarini bir biriga hamda yelka choklariga to'g'rilab, 0,7 sm kenglikda chok yurg'iziladi.
7. ichki choklari bo'ylab bo'yin omizlari choklariga 0.1-0.2 sm yetkazmasdan kertib qo'yiladi
8. So'ng adipni chokini adip tomon qaratib ustidan 0.1-0.3 sm kenglikda bostirib tikiladi
9. Adipni ko'ylak ichki tomoniga ag'dariladi hamda asosiy detaldan 0.1-0.2 smli kant hosil qilib yaxshilab dazmollab qo'yiladi



41-rasm. To'rtburchak va yumaloq shakldagi bo'yun o'mizlariga ishlov berish



42-rasm. V shakli Yoqa o'miziga ishlov berish

Nazorat savollari:

1. Yoqasiz kiyimlarning Yoqa o'mizini tikishni tushuntiring
2. Yoqasiz buyumda Yoqa o'mizi qirqimlarini shu Yoqa o'mizi shaklida mag'iz yoki beyka necha gradusda bichilib kant hosil qilib tikish mumkin?

3. Yoqasiz kiyimlarning Yoqa o'mizini tikishda chok qaysi tomonga bukilib, mag'izning o'ngidan ag'darma chokdan necha sm oraliqda bostirib tikiladi?
4. Mag'iz asosiy detalga necha sm oraliqda yashirin qaviq bilan qo'lda chatiladi yoki maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

AYOLLAR KIYIMLARIGA TURLI XILDAGI YENG NAMUNALARINI TAYYORLASH

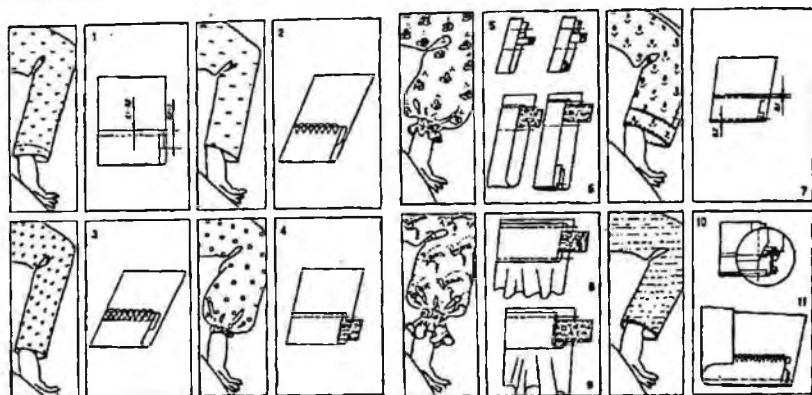
Yengil kiyimlarning yenglari o'tkazma, reglan, old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilgan, kombinatsiyalangan bo'lishi mumkin. O'tkazma yenglar eng kup uchraydi. Yenglar tuzilishi jixatidan bir chokli yoki ikki chokli, to'g'ri, uchi tomoniga kengaygan yoki toraygan, yukori qismida yoki uchida burma hosil kilingan, turli vitachkali, taxlamali, kesmali, bufli va burtma yulli bo'lishi mumkin. O'tkazma yengli buyumlarning yeng umizlari past tuchgan, chukur uyilagan, kvadrat va x.k bo'lishi mumkin.

Reglan bichimli yenglar ikki bo'lakli yoki yelkadan yengga o'tadigan joyi bir tekisda bo'lishi uchun yukori qismi vitachkali yaxlit bo'lishi mumkin. Yaxlit bichilgan yenglar buyumlar yengining old qismi buyumning old bo'lagi bilan, tirsak qismi esa buyumning ort bo'lagi bilan yaxlit bichiladi. Asosiy detallar bilan yaxlit bichilgan yenglar xishtakli bo'lishi mumkin.

Manjetsiz yenglarning uchini tikish. Yeng uchi choklash yoki mashinada bukma chok bilan tikilishi mumkin, kalin gazlamalardan tikiladigan buyumlarning yeng uchi qirqimlari esa oldin bukib tikiladi (43-rasm).

Yozlik kuylaklarning yeng uchiga kupincha elastik tasma tikib quyiladi. Yeng kir-kimlari birliktirib tikilgandan keyin yeng uchi yopik qirqimli kilib buqiladi va bir yula ichiga elastik tasma qo'yib tiqiladi, kancha kator tasma quyilishi modelga bog'lik bo'ladi. Bunda fakat oxirgi tasma yeng uchini bukib tikayotganda quyi-ladi,

kolganlari esa maxsus mashinada yurmalgan petlya teshigi orkali qo'lda takib o'tkaziladi.



43-rasm. Manjetsiz yenglarning uchini tikish

Modelga binoan yeng uchi kupincha ikki kavat yeng qo'yma burmali kilib tiqilishi mumkin. Bu xolda yeng uchi (burmaga va shnur yoki elastik tasma qo'yib bukib tikishga muljallangan) ishlov xvki koldirib yoki yeng uchi shaklida bichilgan mag'iz qo'yib tiqilishi mumkin.

Yeng uchi ishlov xaki bilan tiqiladigan bo'lsa, belgi buylab yeng teskari tomoniga ag'dariladi va bukish ziyidan burma kengligida teng oralikda bahyaqtor yuritib tiqiladi (43-rasm).

Keyin chok xakining qirqimini ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukib, orasiga shnur yoki elastik tasma quyiladi va bukilgan ziydan 0.1 sm oralikda bukma chok bilan tiqiladi.

Yeng uchiga mag'iz qo'yib tikishda yeng uchi ag'darma chok bilan tikilgandan keyin yengdan kant hosil kilib dazmollanadi. Yeng uchining ziyidan burma kengligiga boglik oralikda bahyaqtor yuritilada, keyin mag'iz bilan yeng orasiga shnur yoki elastik tasma qo'yib, mag'izning cheti tikib quyiladi. Yeng uchiga bezak yoki asosiy gazlamalardan beyka qo'yib tikishda beyka mashinada maxsus moslama yordamida yengga bostirib tiqiladi. Beykani bostirib tikayotganda uning qirqimi bilan yeng uchining qirqimi ichkari tomonga 0,7 sm buqiladi. Uchi yalangkavat keng qo'yma burmali yenglarda shnur yoki elastik tasmani yalang

kavat yoki ikki kavat beyka qo'yib bukib tiqiladi. Manjetsiz yeng uchi mag'iz qo'yib tiqiladi. Kuplab ishlab chikarishda yeng uchining o'ng tomoniga mag'iz qo'yib, uning qirqimlari maxsus momlama yordamida 0,5-0,7 sm ichkariga bukilib yengga bostirib tiqiladi. Maxsus moslama bo'lmagan tak-dirda yeng uchiga mag'iz qo'yib, mag'iz tomondan ag'darma chok bilan tiqiladi. Chokni mag'iz tomonga kaytarib, mag'izning o'ng tomonidan ziydan 0,2 sm naridan bostirib tiqiladi. Yengning uchi ichkariga kaytariladi, yeng qirqimlari bilan mag'iz qirqimlari tekislab quyiladi va yengning ostki qirqimlari birga birlashtirib tiki-ladi. Mag'iz yengning teskari tomoniga kayriladi, yeng uchidagi chok asosiy detaldan 0,2 sm kenglikda kant hosil kilib tekislanib dazmollanadi. Mag'izning ichki cheti buylab maxsus mashinada yengga tiqiladi yoki xar 4-5sm oralikda 5-6 qaviq to'chirib qo'lda yashirin qaviq bilan puxtalanadi. Takilma chetlari tikilgandan keyin yengning tirsak qirqimlari tikib bo'ltngan takilma oxirgi uchigacha birlashtirib tiqiladi, keyin detalni to'g'ri burchak ostida burib, tikilgan takilmaning ishlov xaki ikkita kaytma bahyaqtor yuritib puxtalanadi. Tayyor takilma dazmollanadi.

Uchiga tomon torayib ketgan manjetsiz yenglarga qo'l bemaol sigishi uchun yeng taxlamasida yoki yaxlit detal kesimida takilma tiqiladi.

Taxlamadagi takilmani tikish uchun oldin yeng detalida ikkita taxlama o'rni belgi-lanadi. Bitta taxlamaning o'ngiga belgi chiziq buylama ag'darma chok bilan tikilgan yoki urilgan shnurdan yasalgan petlyalar quyiladi va xar bir petlya uchini 4-5 tadan qaviq to'chirib chatiladi. Keyin kertma buyicha taxlamani bukib, petlyalar uchi taxlama orasiga joylanadi va bukilgan ziydan 0,1 sm naridan taxlama teskarisidan birlashtirib yoki o'ngdan bostirib tiqiladi.

Yengdagi ikkinchi taxlama chatiladigan tugma pishikligini oshirish maqsadida ki-linadi. Keyin yeng uchi mag'iz qo'yib ag'darma chok bilan tiqiladi va tirsak qirqim-lari takilmasiz yenglarni birlashtirib tikkandagidek tiqiladi.

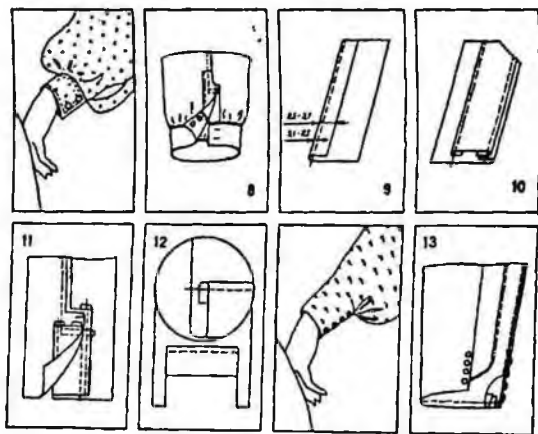
Yeng kesimidagi takilmani tikishda ag'darma chok bilan tikilgan yoki urilgan shnur petlyasini kesim chetiga, petlya uchlarini qirqim tomonga qaratib chati-ladi. Yeng uchida kesimi bor yenglar mag'izi kesim mag'izi bilan birga bichiladi,

shuning uchun yengning tirsak qirgimlari birlashtirib tikilagandan keyin yeng uchi bilan birga ag'darma chok bilan tiqiladi.

Manjetli yeng uchlarini tikish. Manjetli yeng bilan yaxlit bichilgan yenglar.

Engdan chikkan, ya'ni kaytarma manjetli yenglarning uchi yirik qirgimli bukma chok bilan tiqiladi (44-rasm) bunda yeng uchining bukish xaki manjetning (kaytarmaning) ikkilangan eni mikdoricha uzaytiriladi.

Manjetga uxshash kaytarma taxlamali yengning uchini tikishda yeng uchi teskari tomoniga manjet kengligida buqiladi, yengni qirgim atrofidan aylantirib, shu bukilgan ziydan modelga muvofiq kenglikda bukib tiqiladi (44-rasm). Bukish xaki yeng uchi tomonga kaytarib dazmollanadi (44-rasm).



44-rasm. Manjetli yenglarni tikish

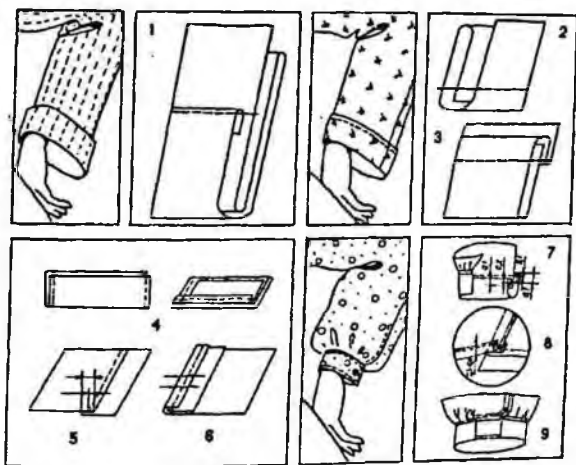
Manjet tikish. Manjetlar kotirma qo'yib va kotirma qo'ymay tiqiladi. Murakkab shakldagi manjetning uchala tomoni ag'darma chok bilan tiqiladi. Tugmalanadigan manjetlarning fakat yon tomonlari ag'darma chok bilan tiqiladi (45-rasm).

Ulanma manjetga kotirma qo'yib tikishda manjetning yon tomonlarini birlashtirib tikishdan oldin kotirmaning manjetga qo'yma chok bilan (5-rasm) yoki bukma chok bilan (45-rasm) tiqiladi.

Manjetni yengga ulash. Ulanma manjetlar choklash mashinasida yengga ulanadi.

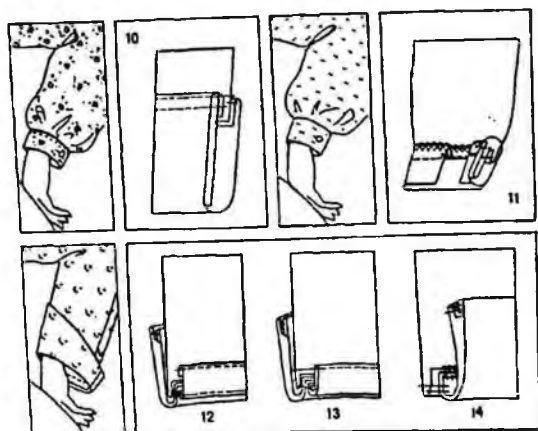
CHoklash mashinasida ulashdan oldin manjetning ostki qismi yengga ulanib olinadi, chok manjet tomonga kaytarib quyiladi. Ustki manjet qirqimi ulash bahyaqtorini yopadigan kilib ichkariga buqiladi va bukish ziyidan 0,1 sm yuralikda bostirib tiqiladi (7-rasm).

Keyin yeng qirqimlari biriktirib tiqiladi (45-rasm) va manjetni bostirib tikkan bahyaqtor ustidan ikkita kaytma bahyaqtor yuritib, pastdagi chok xaki puxtalanadi (9-rasm).



45-rasm. Manjetli yenglarni tikish

Kotirmali manjetlarda bahyaqtor bukilgan ziy buylab yuritiladi (46-rasm). Yengning uchiga manjetni tikish – yoʻrmlash mashinasida ulash mumkin. Buning uchun manjet bilan yengning oʻngini ichkariga qaratib quyiladi va yeng uchining manjet ulanmaydigan joyi bilan birga mashinada yurmab ulanadi. Keyin manjet yengning qarama- karshi tomoniga kaytarib quyiladi. Yeng uchining manjet ulanmagan joyi ochik qirqimli bukma chok bilan tiqiladi. Yeng uchiga kaytarma manjetni magʻiz qoʻyib, kiya beyka qoʻyib yoki magʻiz xam, beyka xam qoʻymay tikish- yoʻrmlash mashinasida ulash mumkin (46-rasm).



46-rasm. Manjetli yenglarni tikish

Kaytarma manjetni yengga ulashdan oldin yeng qirqimlari biriktirib tiqiladi. Mag'izning yon tomonlari xam biriktirib tikilgan bo'lishi kerak. Mag'izning ichki qirqimlari yurmalgan yoki bukib tikilgan bo'lishi mumkin. Tayyor manjet ostki manjet o'ngini tayyor yengning o'ngiga qaratib kiydiriladi, mag'izning o'ngini manjet tomonga qaratib kiydiriladi, qirqimlarni bir-biriga to'g'rilab, mag'iz tomondan ulanadi. CHokning kengligi 0,7 sm. chokni mag'iz tomonga kaytarib, ulangan chokdan 0,2-0,3 sm oralikda bostirib tiqiladi. Mag'izni yengning teskari tomoniga kaytarib, chokni to'g'rilab, yengdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil kilib dazmollanadi. Mag'izning ichki cheti yengning bir necha joyiga qo'lda yashirin qaviq bilan yoki yashirin baxiyali maxsus mashinada mag'iz cheti buylab tikib quyiladi. Manjetni yengga yalang kavat yoki ikki kavat beyka qo'yib ulash mumkin. Ikki kavat beykaga muljallangan gazlama parchasini teskari tomonini ichkariga qaratib urtasidan uzunasiga buqiladi-da, xuddi manjetni yengga mag'iz qo'yib ulagandagidek ulanadi. Manjet bilan beykani yengga ulagandan keyin, chok yeng tomonga kaytariladi, chok beyka bilan yopiladi, manjetni kaytarib turib, beykaning bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oralikda yengga bostirib tiqiladi (46-rasm). Manjetni yengga tikish-yo'rmalash mashinasida ulashda manjetni yengning ichiga o'ngini yengning teskarisiga qaratib joylanadi, qirqimlarni bir-biriga to'g'rilab, ustki va ostki manjet yeng tomondan ulanadi. CHokni yeng tomonga kaytarib,

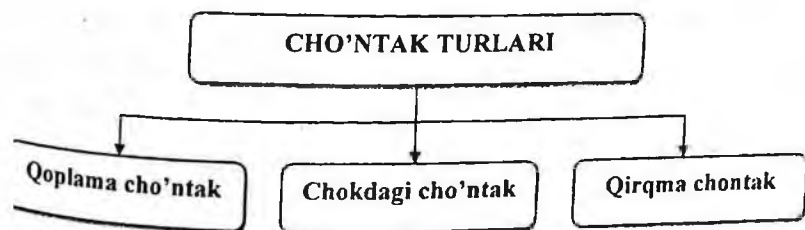
ziyidan 0,2-0,3 sm oralikda yengga bostirib tiqiladi. Keyin manjet yengning o'ngiga kaytariladi. Yengning uchi dazmollanadi.

Nazorat savollar.

1. Yeng uchiga kandy usullarda ishlov beriladi ?
2. Manjetsiz oddiy yengga kandy ishlov beriladi ?
3. Oddiy yeng uchiga elastik tasma kandy ulanadi ?
4. Manjet necha detaldan iborat bo'ladi ?
5. Manjet turlari.

AYOLLAR KIYIMLARIGA TURLI XILDAGI CHO'NTAK NAMUNALARINI TAYYORLASH

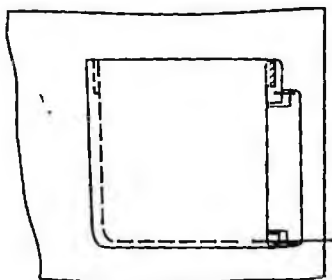
CHO'ntaklar kiyimda amaliy hamda bezak vazifasini o'taydi. Hamma cho'ntaklar tashqi yoki ichki bo'ladi. Tashqi cho'ntaklar qirqma, chokdagi va qoplama bo'ladi. Qirqma cho'ntaklar qopqoqli, listochkali, ramkali va kantli bo'lishi mumkin. CHokdagi cho'ntaklar bo'rtma choklarda va taxlamalarda bo'ladi. Qoplama cho'ntaklar turli shaklda bo'lib, taxlamalar, vitachkalar, qopqoqlar va qoplama mag'izlar bilan bezatiladi. Ichki cho'ntaklar astar bilan alipning biriktirma chokida va adipda bo'ladi. Hamma cho'ntaklarning ko'rinishi va tikilish usuli har xil bo'ladi.



Qoplama cho'ntaklar turli shakllarda bo'lishi mumkin. Cho'ntakning yuqori qismi chok haqi bilan yoki mag'iz qo'yib tikilishi mumkin. Cho'ntak mag'izi

asosiy yoki bezak gazlamadan bo'lishi ham, detalning o'ng tomoniga o'tkazilgan bo'lishi ham mumkin. Cho'ntakning yuqori qismi qiya bichilgan kant qo'yib maxsus moslamali mashinada mag'iz chok bilan tikilishi mumkin. Qoplama cho'ntak atrofiga bezak kant va to'r qo'yib tikishda oldin cho'ntakka bezak detallar ulanib olinadi, so'ngra cho'ntakning yuqori burchagi ag'darma chok bilan tikiladi (47-rasm).

Qoplama cho'ntaklar astar qo'yib, cho'ziluvchan gazlamadan tikiladigan buyumlarda esa qotirma qo'yib tikiladi. Qaytarmali qoplama cho'ntaklarning qaytarma qismi asosiy yoki bezak gazlamadan bo'lishi mumkin. Cho'ntakning ostki burchagi tanda ipi bilan baxyaqator orasidagi 45° burchak hosil qilib tikiladi.



47-rasm. Qoplama cho'ntak tikilishi

Qirqma cho'ntaklar qirqmasi yo'nalishiga qarab vertikal, gorizontaal va qiyalama cho'ntak og'zi shakliga qarab to'g'ri chiziqopqoq shaklida, murakkab shaklda bo'ladi. Cho'ntak yuqori tomonining bezalishiga qarab listoshkali cho'ntak qopqoqli va mag'izli bo'ladi. Cho'ntak og'zining nastki tomoni ramkali yoki kantli qilib tikilishi mumkin.

Qirqma cho'ntak tikish protsessi ush bosqishga bo'linadi: mayda detallarni (cho'ntak qopqoq va lastoshkalarni) tikish, cho'ntak xalta tikish, cho'ntakni tikib yig'ish. cho'ntak qopqoqli va lastoshkali qirqma cho'ntaklar ko'p tarqalgan bo'lib, yuqori cho'ntak va yon cho'ntak tikishda ushraydi.

Qopqoqli qirqma cho'ntaklarni tikish.

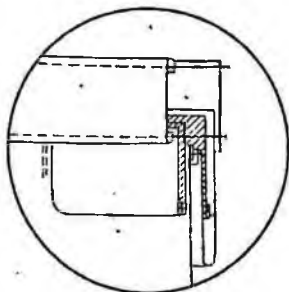
Qopqoqli qirqma cho'ntaklarni tikish ushuncha cho'ntak cho'ntak qopqoq astar tomonidan ushlash belgi shizig'i, asosiy detal o'ngidan o'rni belgi chizig'i

bo'lanadi. Keyingi belgi chiziq bitta gorizontal va 2 ta ko'ndalang chiziq qopqoqdan iborat bo'ladi. qopqoqli qirqma cho'ntak tikish ushun tayyor tikilgan cho'ntak qopqoqdan tashqari, cho'ntak og'zining nastki qirqimiga ishlov berish ushun asosiy materialdan mag'iz, asosiy materialdan bishilgan bir bo'lak ikki bo'lakdan iborat cho'ntak xalta bo'lishi sho'ziluvshan gazlamadan tikiladigan kiyimda ham bo'ylama bo'lishi zarur. Bo'ylama o'rniga gazlamaning urish ini bo'ylab bishilgan mag'iz yoki cho'ntak xalta ham tiksa bo'ladi. Tikib tayyor qilingan cho'ntak qopqoqni asosiy detalga belgi chiziqqopqoq bo'ylab qo'yiladi (48-rasm).

Material sho'ziluvshan bo'lsa, detal teskari tomonga bo'ylama qo'yiladi. Bu bo'ylama anning markazini asosiy detalning bo'ylama shizig'iga to'g'ri keltirib qo'yiladi va qo'lda sirma qaviq bilan yoki zanjirsimon baxiyali mahsus mashinada bitta yoki ikki baxya qator yuritib kuklanadi. Bo'ylamani kuklab olmasdan cho'ntak qopqoq ulayotganda birga tikib ketsa ham bo'ladi. Belgi chiziqqopqoq ushidan baxya qator yuritib cho'ntak qopqoqni asosiy detalga ulanadi. qaytma baxya qator yuritib, baxya qatorning boshi va oxiri no'xtalab qo'yiladi. Yo'l-yo'l yoki katak-katak gazlamalardan tikiladigan kiyimlarga cho'ntak qonqog'ining yo'li yoki katak chiziq qopqoqlari asosiy detal yo'li yoki katagiga to'g'ri keltiriladi.

Keyin cho'ntak qopqoq asosiy detalga mashinada ulanadi. Mag'izni yoki mag'iz vazifasini o'taydigan cho'ntak xaltani kant bilan chok haqi kengligining yig'indisiga teng kenglikda teskari tomonga bukib dazmollanadi. Bukilgan ziyi cho'ntak og'zi shizig'idan nast tomonga qaratilib ziydan 0,5-0,7 sm oraliqda baxya qator yuritib, mag'izga cho'ntak xalta asosiy detalga ulanadi. Cho'ntak qopqoq ulangan shok bilan mag'iz ulangan shokning boshi va oxiridagi ushlari bir xil oraliqda bo'lishi kerak. Asosiy detal teskarisidan 2 baxya qator orasidagi material asosiy material va bo'ylama qirqiladi. Keyin baxya qatorlar tomonga 0,1 sm etkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak qopqoq ushi cho'ntak xalta yoki mag'iz asosiy detal teskarisiga o'tkaziladi va cho'ntak ushlari tekislanib, universal mashinada qaytma baxya qator yuritib no'xtalanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinshi ushi cho'ntak qopqoq ulangan shokka ulanadi. Cho'ntak xalta mag'izdan alohida

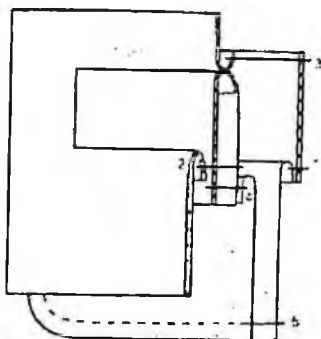
bishilgan bo'lsa, biri 0,7-1,0 sm shok bilan mag'izning oshiq qirqimli tomoniga ikkinshi ushi cho'ntak qopqoq ulangan shokka tikiladi. Modelda ko'rsatilgan bo'lsa, cho'ntak qopqoq ulangan shok yuqorisidan bezak baxya qator yuritiladi. Cho'ntak xaltaning ushshala tomoni biriktirib tikiladi. Ilgari cho'ntak ushlari no'xtalanmagan bo'lsa, cho'ntak xaltani tikish naytida cho'ntak ushlari qaytma baxya qator bilan no'xtalanadi. Cho'ntak xalta qirqimlari shok haqidan 1-1,5 sm qoldirib mahsus mashinada yo'rmaladi.



48-rasm. Qapqoqli qirqma cho'ntak tikish.

Lastoshka ham cho'ntak qopqoqqa o'xshab tayyorlanadi. Tayyor lastoshkaning ostki tomonida ushlash shizig'i belgilanadi. Asosiy detalb o'ngida cho'ntak o'rni chiziqopqoq bilan belgilab oladi. Tikilayotgan kiyim gazlamasi yo'l yoki katak bo'lsa, asosiy detalb bilan lastoshka yo'li va kataklari bir-biriga to'g'rilab keyin lastoshka ulash shizig'i belgilanadi. Lastoshkaning belgi shizig'ining asosiy detalb o'ngidagi belgi chiziqopqoqqa to'g'rilab, lastoshkani o'ngini asosiy detalb tomonga qaratib qo'yiladi, biriktirib tikiladi (49-rasm).

Cho'ntak xalta lastoshka bilan yaxlit bishilmagan bo'lsa, lastoshka ustiga xaltani o'ngini nastga qaratib qo'yiladi va birga asosiy detalga ulanadi. Baxya qator boshlanishi va oxiri qaytma baxya qator yuritib no'xtalanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinshi bo'lagi o'ngiga nastga, qirqimini cho'ntak og'zi tomonga qaratib qo'yiladi. 0,7-0,1 sm oraliqda biriktirib ulanadi. Asosiy detalb teskarisidan cho'ntak og'zi qirqiladi. Cho'ntak xalta detalb teskari tomoniga ag'darib o'tkaziladi. Cho'ntak ushlari ikki-ush qaytarma shok bilan no'xtalanadi.

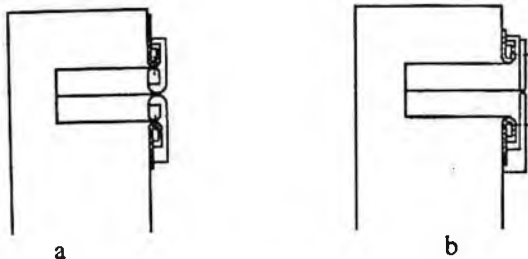


49-rasm. Listochkali qirqma cho'ntakka ishlov berish

Ramkali qirqma cho'ntak tikish.

Asosiy detalning o'ngiga yordamshi andoza qo'yib yoki andozasiz cho'ntak o'rni belgilab olinadi. Cho'ntak o'rni to'rtta (2 ta gorizontal va 2 ta vertikal) shizib belgilab olinadi. Cho'ntak ramkasi oval yoki murakkab shaklda bo'ladi. Belgi chiziqopqoq ham shu shaklda shiziladi. Gorizontal chiziqopqoqlar o'rtasidagi chiziqopqoqlar cho'ntakning ikkala ramkasi kengligiga teng, vertikal chiziqopqoq o'rtasidagi oraliq esa cho'ntak og'zi uzunligiga teng bo'ladi. To'g'ri ramkali qirqma cho'ntak tikishda cho'ntak qirqimini tikishda mo'ljallangan mag'iz ikki bo'lakdan iborat bo'lib, asosiy bezak materiallar tayyorlanadi. Cho'ntak xalta bilan yaxlit bishilgan mag'izning teskarisini ishkarisiga qaratib kant kengligi va 0,5-0,7 sm shok haqi kengligiga teng qilib bukib dazmollanadi. Mag'iz alohida bishilgan bo'lsa, teskarisini ishkariga qaratib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi (50-rasm).

Oval shaklidagi qirqma cho'ntakni ham to'g'ri qirqma cho'ntakni kabi tikiladi. Cho'ntak mag'izi asosiy gazlama inining yo'nalishiga 45° S burshak ostida bishiladi. Alohida bishib olingan mag'izni teskarisini ishkariga qaratib, uzunasiga ikki bukib dazmollanadi. Asosiy detaldagi belgi chiziqopqoqlar bo'ylab mag'izning qirqimlarining ishkarisiga qaratib detal o'ngiga qo'yib asosiy detal o'ngiga qo'yib asosiy detalgga ulanadi. Mag'izni oldin sirma qaviq bilan kuklab olish mumkin.



50-rasm. Ramkali qirqma cho'ntakka ishlov berish.
a) murakkab ramkali; b) oddiy ramkali

Murakkab shakldagi ramkali qirqma cho'ntak tikish.

Murakkab shakldagi qirqma cho'ntakning mag'izi to'g'ri burshakli bo'ladi. Asosiy detalъ o'ngida cho'ntak o'rni 4 ta chiziqopqoq bilan belgilab olinadi. Cho'ntak og'zining shakli singari belgi chiziqopqoq shakli ham murakkab bo'ladi. Cho'ntak og'zi cho'zilib ketmasligi uchun asosiy detalъ teskari tomoniga bo'ylama kuklab yoki yonichtirib oladi. YAxlit bichilgan cho'ntak mag'izning o'ngini asosiy detalning o'ngiga qaratib qo'yiladi va biriktirilib tikiladi. Baxya qatorlar orasidagi asosiy material qirqiladi. quma burmali qirqma cho'ntakni tikichdan oldin quyma burma qirqimiga ichlov berib, burma hosil qilinadi. Asosiy detalning o'rniga burmaning o'ngini yuqoriga qaratib qirqimlarining asosiy detalini cho'ntak qirqimiga tekislab qo'yiladi va bostirib tikiladi. Baxya qatorni cho'ntakni uchi tomon toraytira borib, yo'q qilib yuboriladi.

Molniyali qirqma cho'ntak ham ramkali qirqma cho'ntak kabi tikiladi. Cho'ntak og'zini ramkali qilib tikkandan keyin ramkani teskari tomoniga molniya tasma quyiladi. Asosiy detalъ o'ngidan mag'iz ulangan chok 0,1- 0,2 sm oraliqda baxya qator yuritib molniya ulanadi. Molniyani yuqori tomonini ulachda cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagi detalъ teskari tomonidan qo'yilib tikib ketiladi. qolgan onerauiyalar qirqma ramkali cho'ntak tikichdek bajariladi.

Chokdagi cho'ntakni tikish

Bo'rtma choklardagi cho'ntaklar chokning yo'nalishi qandayligiga qarab, vertikal, gorizontal va qiya holatda bo'lishi mumkin. Bu cho'ntaklarni tikayotganda quyidagi talablarga rioya qilinishi kerak (51-rasm)

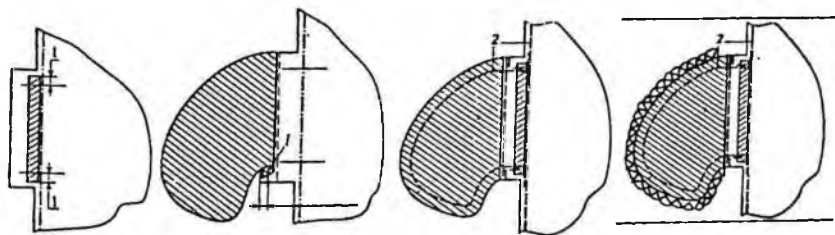
- kiyish jarayonida u cho'zilib va surilib ketmasligi lozim;
- cho'ntak uchlari pishiq va barqaror bo'lishi uchun cho'ntakning pastki qismi, teskarisi tomondan bo'ylama qo'yib puxtalanadi.

Vertikal bo'rtma chokdagi cho'ntakni tikish, qo'yim qoldirib, bezak baxyaqatorsiz bunday cho'ntak og'zini tikishga quyidagi bo'laklar kerak bo'ladi;

- cho'ntak yuqori qismi uchun 1 ta uqa;
- cho'ntak tagiga qo'yiladigan buylama 1 ta;
- ikki qismdan iborat cho'ntak xalta.

Bo'ylama old bo'lak yon tomonning teskarisiga, cho'ntak og'zini qoplab turadigan qilib qo'yiladi. Surilib ketmasligi uchun u to'g'rab qo'yiladi.

Bo'rtma chok o'ngi tomondan to'g'rilanadi va chok haqlarini old bo'lak oldingi qismi tomonga yo'naltirib maxsus mashinada yotqizib ko'klanadi. Cho'ntak ziyi ko'ndalangiga surilib ketmasligi uchun yashirin baxyaqatorli mashinada yolg'on qaviq bilan puxtalanadi. Cho'ntak xalta va chok teskari tomondan dazmolda yoki pressda ishlov beriladi.



51-rasm. Chokdagi cho'ntakka ishlov berish

Ishning borishi:

1. Qirqma cho'ntaklarning turlari, ularga ishlov berish usullari va ishni bajarish ketma-ketligi bilan batafsil tanishish.
2. Qirqma cho'ntaklarga ishlov berish usulini tanlash.
3. Qirqma cho'ntaklarga ishlov berish texnologik kartasini tuzish.
4. Tanlangan usul bilan cho'ntak namunasini tayyorlash.

AYOLLAR MILLIY KO'YLAK NAMUNALARINI TAYYORLASH

An'anaviy milliy ko'ylak gavda qismi to'g'ri siluetli, koketka chizig'i bo'ylab burmali bo'ladi.

Zamonaviy moda yo'nalishi milliy ko'ylaklarimizda ham o'z aksini topgan desak adashmaymiz. Kundan kunga milliy ko'ylaklarimizning yangi bichimlari, yangi siluetlari ba yangi shakllari yaratilmoqda. Bilamizki milliy ko'ylak asosan koketka, qop ba yeng qismlaridan iborat. An'anaviy milliy ko'ylak to'g'ri siluetli, koketka chizigi buylab burmali buladi. Old bo'lagida koketka bo'laklari bir – birining ustiga chiqib turishi yoki yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Yoqali, Yoqasiz bo'ladi. Yoqali bo'lsa Yoqa o'mizi buylab utkazmali, qaytarma Yoqali, tik Yoqali, Yoqa uchlari bog'lanadigan (galstuksimon) bo'lishi mumkin. Yenglari o'tqazma, yarim reglan bichimli, old ba ort bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Yeng bichimlari keng, tor, kapalaksimon, fonarik, burmali ba xakoza bo'lishi mumkin. (52-rasm)

Xozirgi kunda milliy ko'ylak bichimlarida juda katta o'zgarishlar ruy bergan. Masalan: Etak kismi kengaytirilib, konussimon shaklda bichilgan ko'ylaklar. Bunday qopli ko'ylak yengi xam albatta konussimon shaklda bichiladi. Agar konussimon bichimli ko'ylakni elastik gazlamadan tikilsa uni etagi ba yeng uchlarni tortib zig-zag usulda qaytarib tikilsa juda chiroyli to'lqinsimon shaklga ega bo'ladi. (53-rasm)

Milliy ko'ylak bichimlari bir xil bo'lsa-da, uning Yoqa o'mizlari turlicha uyilishi mumkin. 2,3- rasmlarda to'g'ri bichimli milliy ko'ylakni turlicha Yoqa o'mizli koketka turlari tasbirlangan. 4,5,6,7 - rasmlarda esa Yoqa o'mizi va koketka tashqi shakli turlicha bo'lgan milliy ko'ylak modellari namunalari ko'rsatilgan.



52 – rasm. Ayollar milliy kuylining model turlari

Milliy ko'ylaklarimizni burmalar, kesmalar, tesmalar, kashta choklar ba munchoq (biserlar)lar bilan bezab tikishi mumkin. Burmalar modelga'binon asosiy gazlamadan, bezak gazlamadan, kontrast rangli gazlamadan yoki gazlama gullari ranglaridan biri aks etgan sidirg'a gazlamadan bichilgan bo'lishi mumkin. Qo'yida turli bichimdagi ba shakldagi zamonaviy milliy ko'ylak namunalarini tabsifini keltiramiz.(54-rasm)



53- rasm. Munchoqlar bilan bezatilgan milliy ko'ylak modellari



54 rasm. Bufflar va burmalar bilan bezatilgan milliy ko'ylak modellari..



55-rasm. Kashta choklar bilan bezatilgan milliy ko'ylak modellari

Agar gazlama elastik, cho'ziluvchan bo'lsa koketka o'tkir burchakli bo'lmasligi kerak. Chunki unga qanchalik qotirmalik gazlama yopishtirilmasin. burchaklari egilib chiroyli ko'rinish bermaydi. Qattiq, mustahkam o'rilishdagi gazlamalarga esa qanchalik koketka murakkab bichimda bo'lmasin chiroyli turadi. Bunga misol qilib atlas, adras, beqasam, krep kabi gazlamalarni misol qilish mumkin.

55-rasmda biserlar (munchoqlar) bilan bezatilgan milliy ko'ylak modellari ko'rsatilgan bo'lib, bu modellar bichimi yuzasidan bir biriga o'xshasada, bezak ko'rinishlari, Yoqa o'mizlari o'yiqlarining turli tumanligi bilan fark qiladi. Ushbu modellarimizni yosh kelinlarimizga, o'rta yoshli ayollarimizga tabsiya kilamiz.

53-55-rasmlarda esa koketkalari turli bichimda bo'lgan, buf ba baffli choklar bilan bezatilgan milliy ko'ylak modellari berilgan. Bu modellar asosan yosh

qizlarimiz, yosh kelinlarimizga mos keladi. Ularni shifon, krepdishin, shoyi kabi gazlamalardan tikish mumkin. Bezak buflarni munchoqlar bilan xam bezash mumkin. Agar ko'ylak kundalikda kiyiladigan bo'lsa, bezak toshlarni kamroq ishlatgan ma'qul.

Xozirgi kunda kashta choklar bilan bezatilgan milliy ko'ylaklarimiz yana urf bo'lmoqda. Ayniqsa kelinlarimiz seplarida kashta chok bilan bezatilgan ko'ylaklarni juda ko'p uchratish mumkin. Kashta chok oralarini biserlar bilan to'ldirib tikilsa kashta choklar yanada chiroyli, ko'rkam va jozibador ko'rinishga ega bo'ladi. 54-55-rasmlarda kashta choklar bilan bezatilgan milliy ko'ylak namunalari berilgan.

Milliy ko'ylaklarimizni burmalar, tesmalar, ryushlar bilan ham bezab tikish mumkin. Quyma burmali ko'ylaklarni ko'pincha yosh qizlarimiz va kelinchaklarimizga tavsiya qilamiz. Yoshi katta, to'la gavdali ayollarimiz esa burmali ko'ylaklarni kiymaganlari ma'qul. Chunki burmalar kishi gavdasini bo'rttirib ko'rsatadi.

Burma turlari ham gazlama turiga qarab turlicha bo'lishi muki. Undan tashqari hozirgi kunda ko'ylaklar uchun turli tuman tayyor bezak elementlarini dukonlarimizda ko'plab uchratishimiz mumkin. Faqatgina ularni gazlamaga, kishi gavdasi va yoshiga, kiyim turiga qarab tanlashimiz lozim deb o'ylaymiz.

Chiroyli kiyinishni har kim ham xohlaydi. Lekin chiroyli kiyinaman degan xotin qizlarimiz me'yorni unutmasliklari, ko'ylak uchun bichim va bezak tanlashda modeler va dizaynerlar maslahatiga rioya qilishlari lozim deb o'ylaymiz. Ana shundagina tanlagan kiyimi o'ziga yarashib turishi aniq. Ayniqsa zamonaviy kiyim elementlarini joyida qo'yib ishlatishlari kerak

Klassik o'zbekcha ko'ylak koketkasi asosan ko'ylakning gavda qismiga ulanadigan chizig'i bo'ylab oval shaklida bo'ladi. Old tomonda koketka yaxlit yoki bo'rtli bo'lib, bo'laklari bir-birining ustiga o'tib turadi (56-rasm).

Yoqasi qirqma, Yoqa o'mizi bo'ylab Yoqa qaytarma qismining shakli har xil bo'ladi. Ko'ylak Yoqasiz bo'lishi ham mumkin. Yoqa o'mizining o'yig'i

to'rtburchak, uzaytirilgan, dumaloq oval va h.k. shaklida bo'lishi mumkin (57-rasm).

Hozirgi paytda ayollarning milliy o'zbekcha ko'ylagida ma'lum o'zgarishlar bo'lmoqda. Ko'ylak gavda qismining silueti, hajmi va uzunligi qisqarmoqda. Koketka, Yoqa, yenglarning katta-kichikligi va shakliga ko'pgina omillar, shu jumladan moda ta'sir etmoqda



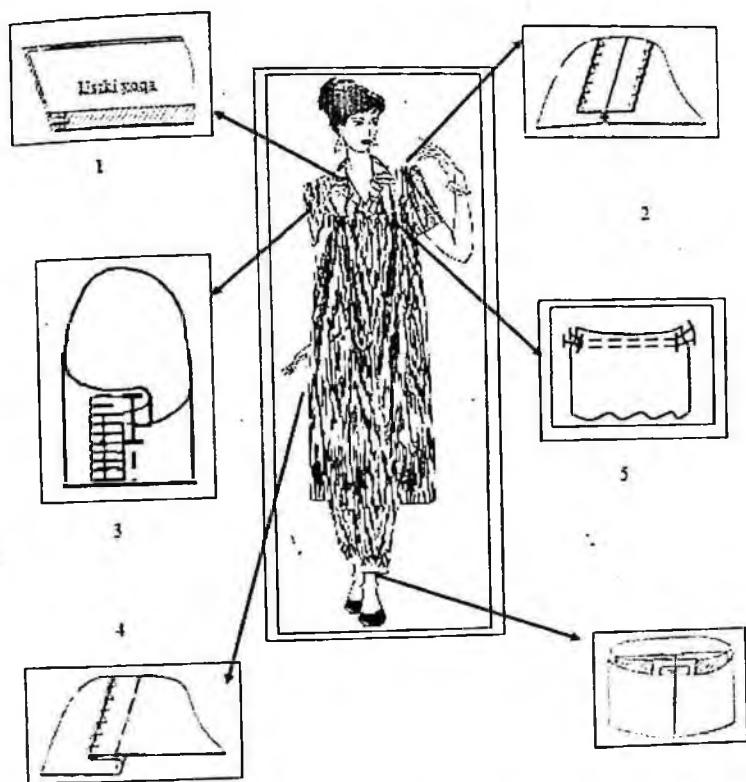
56-rasm. Milliy ko'ylarlarda koketka shakllari turlari



57-rasm. Milliy ko'ylaklarda bo'yin o'yindilar turlari

Milliy ko'ylak va lozim tikish uchun turli gazlamalar, masalan, (krepdishen, krep-jorjet, atlas, batis, shifon, chit) kabi tabiiy ipak gazlamalar bilan birga zamonaviy materiallar assortimenti (sun'iy shoyi, baxmal, gazlamasimon trikotaj, velyur va boshqalar) ham ishlatiladi. Astari esa ko'pincha ip gazlama yoki asosiy gazlamadan bichiladi.

Milliy o'zbekcha ko'ylak va lozim bichim shakli va gazlama xususiyatiga ko'ra O'zbekiston iqlimi sharoitida kiyish uchun juda qulaydir. Bu sifatlar o'zbekcha ko'ylakning va lozimning ommaviy bo'lib qolishining asosiy sabablaridir.



58-rasm. Milliy ko'ylak va lozimning chizmali ko'rinishi

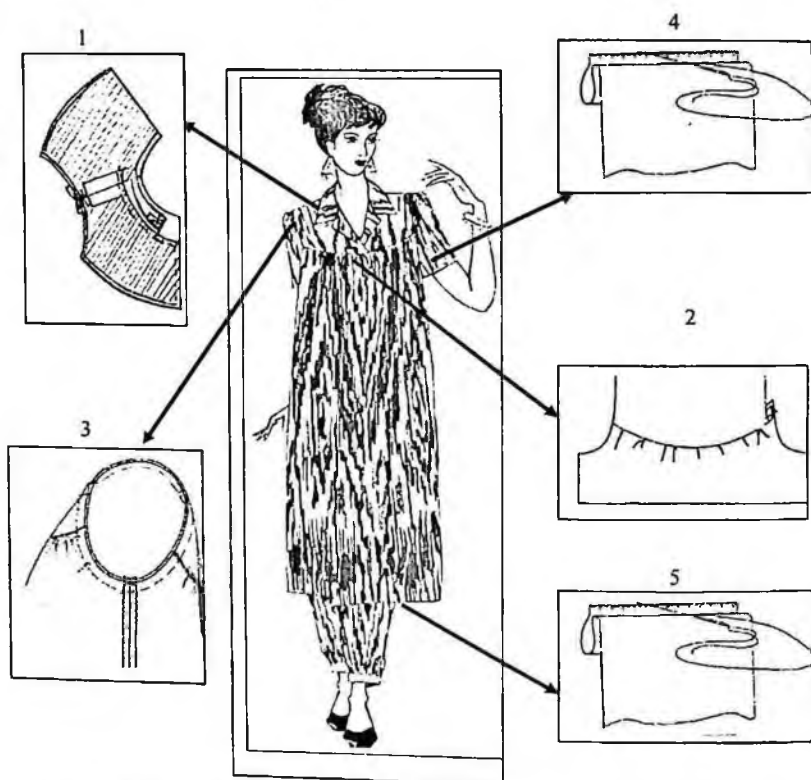
1-Yoqaga ishlov berish; 2-Yelkaga ishlov berish; 3-Yengga ishlov berish; 4-Etakning yon boshiga ishlov berish; 5-Etakning yuqori qismiga ishlov berish; 6-Manjetga ishlov berish.

Milliy ko'ylakning bo'laklariga ishlov berilgandan keyin, yig'ish, ishlari boshlanadi. Avval adib-astar koketkaga biriktirib, avra va astar o'ngini-o'ngiga qo'yib, bir yo'la Yoqani, Yoqa o'miziga o'tkaziladi. Yoqani Yoqa o'miziga o'rnatilganda kertim berishni unutmaslik kerak. Chunki kertim bergandan so'ng Yoqa koketkada yaxshi yotadi. Kaketka o'ngiga ag'dariladi, bo'rt ziyalari qiya qirma qaviqlar bilan ko'lanadi va dazmollanadi. Yoqaga o'rnatilgan kaketka yordamchi andoza yordamida tekshirib olinadi, ortiqcha joylari qirqib tashlanadi. Kaketka etakga yaxshi o'rnanishi uchun uning avra va astar kaketkalarining yelka, kaketka ochiq qirqimlari ko'klanadi (58-rasm).

Kaketkaning ochiq qirqimlari etakning yuqori ya'ni burma terilgan qirqimiga ulanadi. Kaketkaning etakka ulangan chokini maxsus mashinalarda yo'rmlanadi va yotqizib dazmollanadi (59-rasm).

Tayyorlab olingan ko'ylakni yeng o'miziga yeng o'ranatiladi. Yengni o'rnatayotganda to'g'nag'ichlar yordamida kertimlarini to'g'rilab o'mizga to'g'nab chiqiladi. Avval ko'klab tikiladi so'ng mashina chokida birlitiriladi. Birlitirilgan choklar yo'rmlanadi, dazmollanadi.

Etak va yeng uchlari bukib mahkamlanadi. Oxirgi ishlov beriladi va NII bajariladiadi.



59-rasm. Milliy ko'ylak bo'laklarini yig'ish

1-Yoqani-Yoqa o'miziga o'rnatish; 2-kaketkani etak yuqori ochiq qirqimiga ulash; 3-engni-eng o'miziga o'rnatish, 4-engni yashirin qaviq bilan tikish; 5-etakni yashirin qaviq bilan tikish.

AYOLLAR YUBKASINING NAMUNASINI TAYYORLASH

Yubkalar belda turadigan kiyim bo'lib, nimchalar, jaketlar bilan komplekt tarzda yoki mustaqil kiyim sifatida tikiladi.

Yubkalar turli shakl va turli siluetli bo'ladi. siluetiga binoan to'g'ri, konussimon bo'ladi. to'g'ri siluetli yubkalaor o'z navbatida keng va tor tikilgan bo'lishi mumkin. Tor yubka past tomnida kesimli, bitta yoki bir nechta yotqizib dazmollangan taxlamali qilib tikiladi. etagi tomon kengaya borgan Yubkalar klyosh, yarim klyosh, "qo'ng'iroqsimon" bo'lishi mumkin.

Yubkalar birlashtiruvchi choklari binoan quyidagilarga bo'linadi: bir chokli, ikki chokli, to'rt chokli, olti chokli, sakkiz chokli. Yubkalar cho'ntakli, koketkali va turli bezak elementlari bilan tikilishi mumkin. Yubka taqilmalari "molniya" tasmali, ilgaklar va tugmalar bilan qadaladigan bo'ladi. Yubkalarning yuqori qirqimiga ulama belbog'li, qaytarma belbog'li, korsaj lenta qo'yib ishlov berish mumkin. etagi bukma chokli, mag'iz chokli, kungirador, qo'yma burmali, shkilali qilib tikilishi mumkin. Yubkalar astarsiz va astarli bo'ladi, astarli Yubkalarda astar rangi asosiy material rangiga mos bo'lishi kerak.

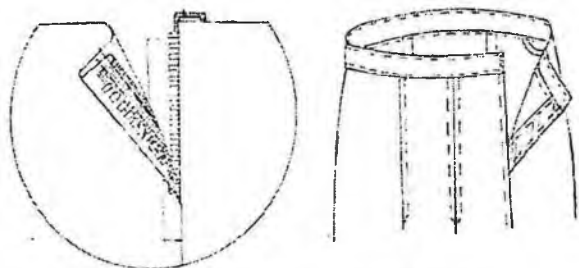
Yubkani tikish.

Yubkalarni tikish ishlari tartibi ularning bichilishi bog'liq bo'ladi. To'g'ri bichimli yubkani tikishni vitachkalariga ishlov berishdan boshlanadi. Vitachkalar belgilangan chiziqlar bo'yicha yuqori qirqim pastka qarab tikiladi, choki asta-sekin, tekis yo'q qilib yuboriladi. Model'da mo'ljallanganiga muvofiq vitachkalar yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Bir tomonga yotqizib dazmollanadigan vitachkalar detalning o'rta chizig'iga qarab yotqizilishi kerak. YUBkaning detallari biriktirib tikiladi, choklar maxsus mashinada yo'rmaladi, modelga muvofiq yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Yubka taqilmasini tikish.

YUBka taqilmasi chokda yoki taxlamada bo'ladi. chokdagi "molniya" tasmali taqilmani tikishning bir necha usullari bor. Taqilmaning ikkala tomonini bir xil qilib tikish uchun, yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib

dazmollangandan keyin, "molniya" tasmaning o'ngi yubkaning teskarisiga qaralib, dazmollangan taqilma chetlari ustiga qo'yiladi. Avval ko'klab biriktirib olinadi, so'ngra taqilma bukilgan ziylaridan 0,5 sm tashlab bostirib tikiladi (60-rasm).



60-rasm. Yubka taqilmasini tikish

"Molniya" tasmani ko'rinmaydigan qilib tikish ham mumkin, bunda taqilmaga qo'shimcha tikish haqi beriladi. Tasma taqilayotganda ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko'rinma qo'yilsa yaxshi bo'ladi. ehtiyot ko'rinma 8-9 sm kenglikda bichib olinadi, uning uzunligi taqilma uzunligiga mos bo'ladi. Ko'rinmani teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi, yon va past qirg'irlari yo'rmaladi. Yubkaning old va ort bo'laklari biriktirilayotganda taqilma qismi tikmay qoldiriladi. chok yorib dazmollanadi. ayni vaqtda old bo'lakdagi chok haqi bukib dazmollanadi.

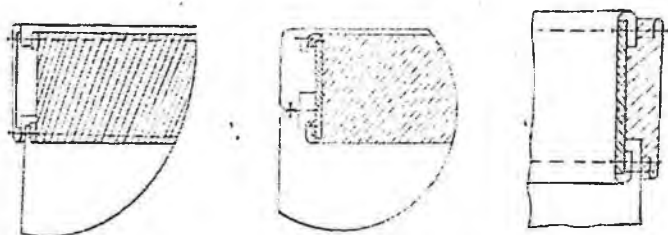
"Molniya" tasmaning bir tomoni yubkaning old bo'lak taqilma chok haqiga bostirib tikiladi, ikkinchi tomoni esa ort bo'lakka ulanadi. Tasmaning ustidan ehtiyot ko'rinmani ham qo'yib tikiladi, bunda tasma ko'rinma biloan ort bo'lak orasida qolishi kerak. Old bo'lak taqilmasi ustidan bezak baxyaqator yuritiladi (60-rasm).

"Molniya" tasmani bukish joyidan har xil oraliqda puxtalanadigan qilib tikish ham mumkin. Bu usul kiyimlarni yakka tartibda tikishda ko'p qo'llaniladi. Yubka yon choklariga ishlov berilgandan so'ng, orqa bo'lakning bukib dazmollangan joyi tagiga "molniya" tasmaning o'ng qismi ochilgan holda, taqilma joyining ziylariga molniya bo'g'inlariga yopishib turadigan qilib qo'yiladi. Bukilgan ziydan 2-3 mm

oraliqda ko'klab ulanadi. keyin esa chap tomoni ko'klanadi, buning uchun "molniya" tasma yopiladi, old bo'lak tomondagi bukilgan joyi orqa bo'lak tomondagi bukilgan joyiga taqab qo'yiladi va old bo'lakka "molniya" tasma ko'klab birlashtiriladi. O'ng tomondagi old bo'lakning yuqori qirgimidan boshlab, orqa bo'lakning yuqori qirgimigacha bitta chok bilan bostirib tikiladi (60-rasm).

Yubkaning yuqori qirgimiga ishlov berish.

Yubkaning yuqori qirgimiga modelga qarab ulama belbog' bilan yoki korsaj lenta bilan ishlov berish mumkin.



61-rasm. Yubkaning yuqori qirgimlariga ishlov berish

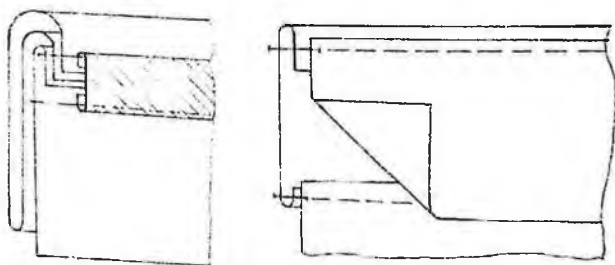
Yubkaning yuqori ziyi teskarisiga yon choklaridan 2 sm oraliqda tayyor holda 0,5 sm kenglikda va 7,0 sm uzunlikda ikkita ilgich puxtalab qo'yilishi kerak. Yuqori qirgimiga ishlov berishdan oldin yubkaning tikilish sifati, bel chizig'ining shakli tekshiriladi va yuqori qirgimi bo'ylab o'lchab ko'riladi. Yubka gavdada bemalol turishi uchun, yuqori qirgim uzunligi bel yarim aylanasi o'lchovidan 0,5-1,0 sm ortiqroq bo'lishi kerak.

Yubkaning ulama belbog'i modelga qarab har xil kenglikda bo'ladi. belbog' ostki belbog' bilan yaxlit bichilgan yoki alohida bichilib, bukish chizig'i bo'ylab chok solib tikilgan bo'lishi mumkin. Belbog' uchlari odatdabir-birining ustiga 3,0-4,0 sm chiqib, qirgma izma bilan tugmalanadigan yoki temir ilgakli bo'lishi mumkin. Belbog'larga bir qavat (faqat ustki belbog' qismiga) yoki ikki qavat (ustki va ostki belbog'larga yaxlit) qilib elimli qotirma material qo'yiladi. Har ikkala holda ham belbog'ning bukish chizig'idan 0.1-0.2 sm masofada ostki belbog' tomondan bukish chizig'iga parallel baxyaqator yuritiladi. (61-rasm)

Belbog' uchlari ag'darma chok bilan tikiladi, buning uchun o'ng tomondari bir-biriga qaratib bukiladi va 0,5-0,7 sm chok haqi bilan tikiladi. CHap tomondagi uchi faqat yon tomonidan tikiladi, o'ng tomondagi uchi esa yon tomondan 0,5-0,7 sm va pastki qirqimlari tomondan 1,0 sm chok haqi bilan 3,0-4,0 sm (o'tim haqi) tikiladi va chok oxiri puxtalanadi. CHokka 0,1-0,2 sm etkazmasdan kertim beriladi (61-rasm).

Ostki belbog' tomondagi qirqim maxsus mashinada yo'rmaladi. Belbog'ning o'ngini yubka o'ngiga qaratib, yuqori qirqimlariga to'g'rilab qo'yiladi va 0,7-1,0 sm chok haqi bilan tikiladi. Bukish chizig'i bo'ylab bukib, belbog' to'g'rilanadi, chok haqini yuqori tomonga qaratib, ostki belbog' ko'klanadi va yubkaning o'ng tomonidan belbog' ulangan chokning yonidan baxyaqator yuritib puxtalanadi (62-rasm). SHu bilan birga yubka teskari tomonidan yon choklari ustiga ikkita ilgichni uchlarini belbog' ostiga kiritib tikib ketiladi. Belbog' yubka teskari tomonidan, namlangan dazmoldato qo'yib dazmollanadi. Bu usul asosan kiyimlarni yakka tartibda tikishda qo'llaniladi.

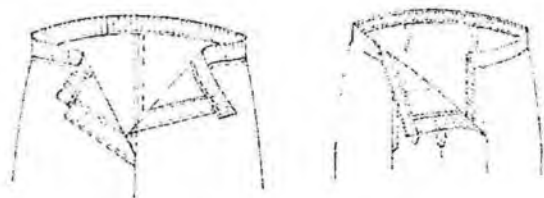
Ulama belbog'ni tikishda ostki belbog'ning qirqimi yo'rmalamasdan ichki tomoniga bukib puxtalash ham mumkin, bunda ostki belbog'ning bukilgan ziyi belbog' ulangan chokni 0,2-0,3 sm ga yopib turishi kerak (62-rasm).



62-rasm. Yubkaning belbog'iga ishlov berish

Yubkaning ulama belbog'ini boshqa usul bilan ham tikish mumkin. Bunda belbog' ostki belbog' bilan yaxlit bichilib, to'laligicha elimli qotirma material yopishtirilgan bo'ladi.

Belbog'ning bukish chizig'idan 0,1-0,2 sm oraliqda oskti belbog' tomondan bukish chizig'iga parallel ravishda baxyaqator yuritib, qotirma material qo'shimcha puxtalanadi. Belbog'ning o'ngi yubka tesarisiga qaratib qo'yiladi. Pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7-1,0 sm chok bilan tikib ulanadi. SHu bilan bir vaqtda ikkinchi ilgak ham tikib ketiladi. Belbog' yubkaning o'ngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokdan 1,0 sm oshirib bukiladi va belbog' uchlari 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirilib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darilib, to'g'rilanadi. Belbog' ikkinchi qirqimi 0,7 sm bukiladi va belbog' ulangan chokdan 0,2 sm pastroq tushirilib, shu bukilgan ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi (63-rasm). Ayni vaqtda belbog', uning yuqori va yon chetlari bo'ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Belbog'ning ostki tomoniga temir ilgaklar tikiladi. Ostki taqilma tarafdin belbog' ustiga ipdan izmalar tikiladi.



63-rasm. Yubka yuqori qismiga ishlov berish

Yubka yuqori qismini korsaj lenta bilan ishlanganda, korsaj lentani yubkaga ulashdan avval dekatirovka qilinadi, ya'ni ho'llab va dazmollab olinadi. Bel aylanasi o'lchamiga binoan korsaj lentaning uzunligi aniqlab olinadi, bunda har ikki uchiga 1,0 sm dan bukish haqi qo'shiladi. Korsaj tasma uchlariidan bukish haqi mashinada tikiladi. Korsaj lentani yubka yuqori qirqimi ustiga, o'ngiga teskarisini qaratib qo'yiladi. 1,0-1,2 sm qirqimni yopib, qo'yma chok bilan tikiladi. korsaj lenta ziyidan chok haqi 0,2 sm. teskari tomondan yubka qirqimi korsaj lentaga iroqisimon yashirin choklar bilan tikib chiqiladi (63-rasm). Keyin korsaj lentani yubka teskari tomoniga bukiladi, bunda yubka qismidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilinishi kerak. Model' bo'yicha ko'zda tutilgan bo'lsa, yubkaning yuqori ziyidan

baxyaqator yuritilish mumkin. Korsaj lentaning pastki chetini yubkaning chok haqlari va vitachkalariga qo`lda chatib puxtalab chiqiladi.

Korsaj lentani yubkaga ikki bukib tikish ham mumkin. Buning uchun ham avval korsaj lentani dekatirovka qilib olinadi.

Korsaj lenta uchlari 1,0 sm bukiladi, keyin uzunasiga bir tomoni ikkinchisiga nisbatan 0,3-0,4 sm kengroq qilib bukib dazmollanadi, dazmollanayotgan bukilgan tomoni cho`ziladi. Lentaning ikki uchidagi bukilgan ziyidan 0,2-0,3 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi (11-rasm, a). Korsaj lentaning keng tomonini yubka teskarisiga to`g`rilab, yubkaning yuqori qirqimini korsaj tasma orasiga kiritiladi, ko`klab chiqiladi. Lentani tor tomonidan 0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib yubka bostirib tikiladi (11-rasm, b). Korsaj lentani yubkaga bostirib tikish paytida ikkala ilgich uchlari yon choklarda puxtalab ketiladi. Korsaj lentani yubkaning yuqori qirqimi bo`ylab tesakri tomoniga bukiladi va korsaj lenta tomondan namlangan dazmolmato qo`yib dazmollanadi. Yuqori chetida bezak baxyaqator mo`ljallangan bo`lsa, uni o`ng tomondan yuritiladi.

Yubka orqa bo`lagidagi kesimga ishlov berish.

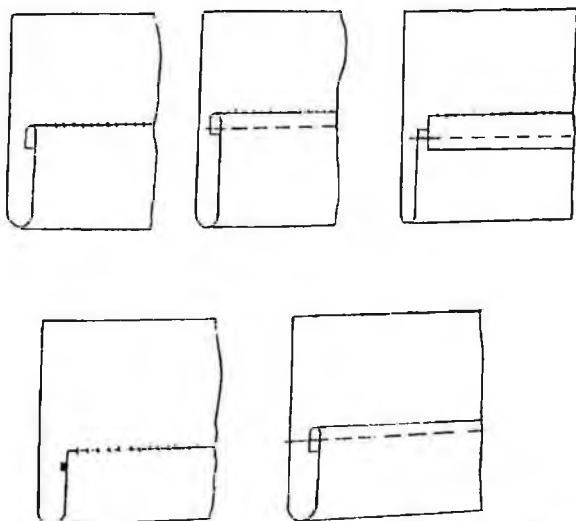
Yubkaning orqa bo`lagidagi o`rta chokda (ba`zan yon choklarda ham) ajratib qirqib hosil qilingan ochiq joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun, bichiqda tikish haqi qoldiriladi. Kesimlar kiyim bezagi sifatida ham, kiyimni kiyib yurish qulay bo`lishi uchun ham xizmat qiladi. Kesim ziyarlari barqaror bo`lishi uchun uning tesakri tomoniga elimli noto`qima material (proklamelin, flizelin)dan bo`ylama qo`yiladi. Ot bo`lakning chap tomonidagi chok haqiga bo`ylama o`rta chiziqqacha yopishtiriladi. O`rta chok tikib, yo`rmalgandan so`ng yorib dazmollanadi. O`ng tomonda chokka 0,1-0,2 sm etkazmay kertim beriladi. O`ng tomonda kesim belgilangan chiziq bo`yicha bukib dazmollanadi va mashinada tikiladi, chap tomonda o`rta chok davomida chok haqi bilan bir chiziqda yotqizib dazmollanadi. Yubkaning etak qismi belgilangan chiziq bo`yicha bukib keo`klanadi va dazmollanadi. Orqa bo`lakni o`ngiga ag`darib kesmaning har ikkala tomonini to`g`rilab, qo`lda ko`klab qo`yiladi, kesimning yuqori qismi chokka

nisbatan 45° qiyalikda mashina chok bilan puxtalanadi. Yubkaning pastki qirqimi yashirin qaviq bilan qo'lda yoki maxsus mashinada bukib tikiladi. Kesimning pastki qismi ham etak chok haqiga yashirin qaviqlar bilan chatib qo'yiladi (65-asm).

Yubka etagini tikish.

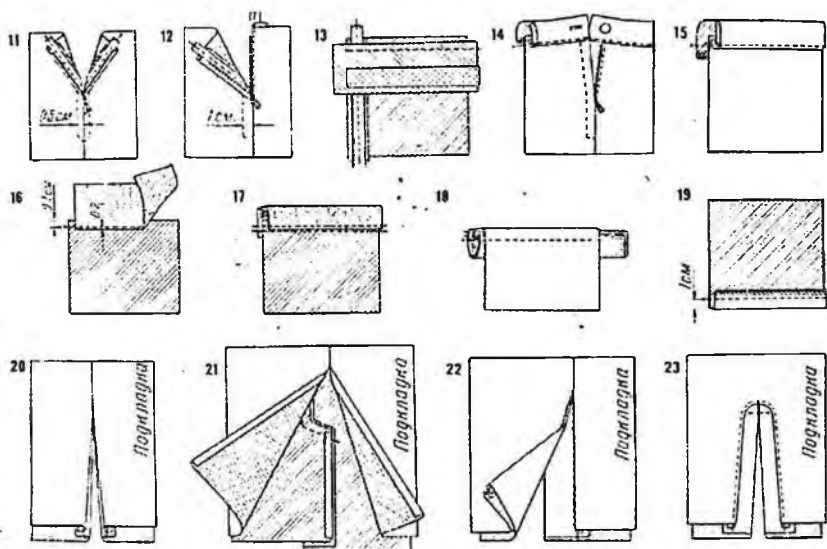
Yubka etagini bukish uchun burlashda uning old va ort bo'laklari o'rtasidan bukilib, yon choklari, vitachkalari va boshqa simmetrik choklari bir-biri bilan istma-kst keltirilib stolga yoyiladi – bunda yubkaning o'ngi tashqarida, tesakrisi esa ichkarida bo'lishi kerak. Andaza qo'yilib, bukish chiziqlari belgilanadi. (64-asm)

Yubkaning etagi belgilangan chiziq bo'yicha bukib, ochiq qirqimini ichkariga bukib yashirin baxyali maxsus mashinada tikiladi. Yubka tez titilib ketadigang materialdan tikilayotgan bo'lsa uning etak qirqimi avval bir marta bukib-universal mashinada tikib olinadi yoki qirqimga tasma qo'yib tikib olinadi, keyin yashirin baxyali mashinada tikiladi. Yubka ip gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, uning etak qirqimi universal mashinada yopiq qirqimli bukma chok bilan tikilish mumkin.



64-rasm. Yubkaning etak qismiga ishlov berish

Cho`ziladigan materiallardan tikiladigan Yubkalar shaklini saqlash uchun hamda qalin gazlamalardan tikiladigan qishgi Yubkalarga astar qo`yib tikishsa maqsadga muvofiq bo`ladi. Yubka astarini taxlama va burmalar uchun haq tashlamasdan bichiladi. Taxlamali Yubkalarda astar chokini taxlama ostiga to`g`rilab, pastda harakat erkinligi uchun kesim qoldiriladi.



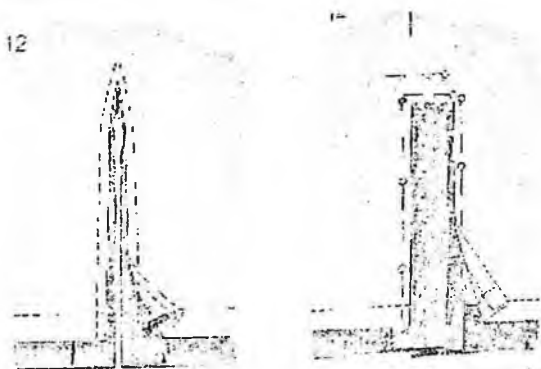
65-rasm. Yubkaning qismlariga ishlov berish

Yubka astarining etagi tayyor holda avra etagining bukish haqi qirqimigacha bo`ladi. yubka astarini avra bilan faqat yuqori qirqimi bo`yicha biriktiriladi. Vitachka va choklar belgilangan chiziqlar bo`yicha tikiladi. Astarining taqilmaga to`g`ri keladigan choki tikilmasdan ochiq qoldiriladi. O`rta chokda, yurish erkinligi uchun beriladigan kesim joyida, baxyaqator pastga 15-20 sm etmasdan to`xtatiladi, chok yorib dazmollanadi, tikilmagan joyidagi chok haqi ichkarigap 0,3-0,5 sm bukiladi va bukilgan ziyidan 0,1 sm oraliqda mashinada tikiladi. Astar etak qismi yopiq qirqimli bukma chok bilan universal mashinada yoki siniq baxyalni maxsus mashinada tikiladi.(66-rasm)



66-rasm. Astarli yubkaga ishlov berish

Yuqori qirqimi bo'yicha astar bilan avra, astarni avra ichiga teskari tomonlarini bir-biriga qaratib joylab olib, ko'klab chiqiladi. Bunda vitachkalar va choklar mos tushishi kerak. Belbog' bilan yoki korsaj lenta bilan ishlov berilishda astar qo'shilib tikilib ketiladi. Taqilma qismida astarning bukilgan chetlari avraning chok haqiga bostirib tikiladi. (67-rasm)



67-rasm. Astarli yubkaning shliitsasiga ishlov berish

Nazorat savollari:

1. Joriy mavsumda Yubkalarining modalari yo'nalishi qanday?
2. Yubkalar konstruktiv jihatdan qanday o'ziga xosliklarga ega?
3. Yubkalariga ishlov berishning umumiy texnik shartlari nimalardan iborat?
4. Yubkalarni tikishda asosan qaysi chok turlari ishlatiladi va ularni bajarishga qanday talablar qo'yiladi?

AYOLLAR BLUZKASINING NAMUNALARINI TAYYORLASH

Ayollar kiyimlari assortimentiga: blizkalar, blizka-xalat, blizka-palg'to, blizka-kostyum, sarafan, tunika, bluzka, bluzka-jemper, bluzka-batnik, jilet, blizka, blizka-kombinezon, kombinezon, shimli kostyum, shim, yubka, yubka-shimlar va hokazolar kiradi.

Blizkalar kiyilishiga qarab yelkali kiyimlar turiga kiradi. Ular yaxlit, bel qismidan, bo'ksa va ko'krak qismlaridan qirqma bo'lishi, yengli yoki yengsiz, Yoqali yoki Yoqasiz xolatda uchrashi mumkin. Blizkalar kashtalar, burmalar, to'rlar, tugmalar, tasmalar, taxlamalar va boshqa xil bezaklar bilan bezatilishi mumkin. Ularni turli xil: ip tolali, shoyi, jun, zig'ir tolali hamda sunhiy va sintetik tolali gazlamalardan tikish mumkin. Blizkalarga gazlama tanlashda kiyimning nimaga mo'ljallanganligiga hamda fasliga qarab ehtibor berish kerak, ya'ni kiyimni uylik, kundalik, bashang kiyim ekanligini unutmaslik lozim.

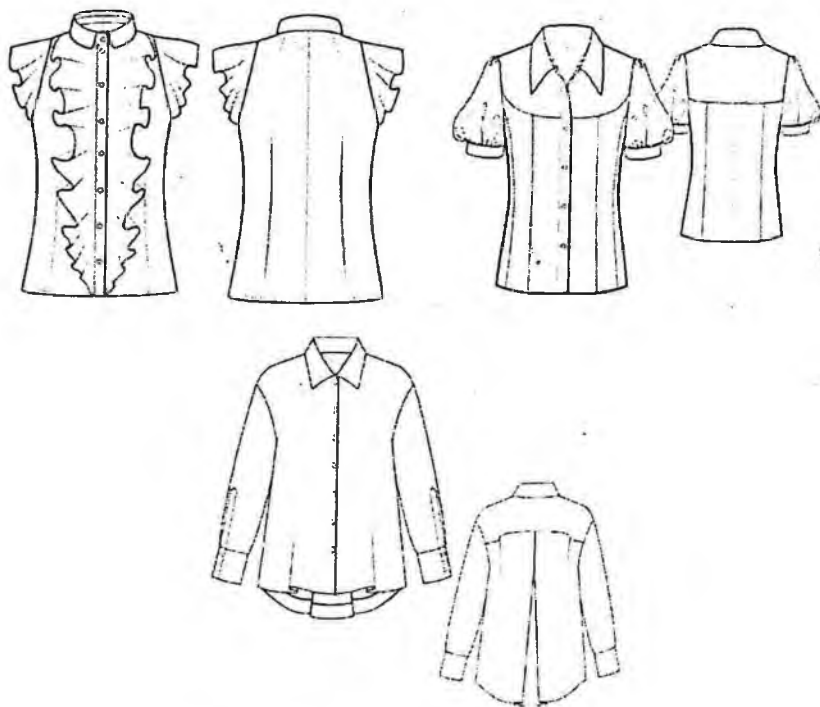
Uylik kiyimlar arzon, ip tolali gazlamalardan tikilgani ma'qul bo'lib, ular keng, qulay bo'lishi, bezaklari mehyorida ishlatilishi kerak.

Kundalik kiyimlar yoz oylarida yengil, yupqa gazlamalardan, yorqin rangda, yengli yoki yengsiz qilib tikilsa maqsadga muvofiq bo'ladi. Qish oylarida esa yumshoq, zich to'qilgan jun tolali, sidirg'a yoki katak, yo'lli, mayda gulli gazlamalardan turli xil fasonlarda uzun yengli, Yoqali yoki bo'yin o'yindisini yopiq qilib Yoqasiz tikish mumkin.

Bashang kiyimlar chiroyli, zarli, gulli yoki sidirg'a gazlamalardan tayyorlanishi mumkin. Bunday kiyimlar juda murakkab fasonlarda bo'lishi, hamda ularga chiroyli bezaklar: kashtalar, burmalar, mayda taxlamalar, sunhiy gullar, belbog'lar ishlatib tikish mumkin. Blizka fasonlarini tanlashda gazlamaning xususiyatlariga, odam gavdasining tuzilishiga hamda kiyimning vazifasiga qaraladi.

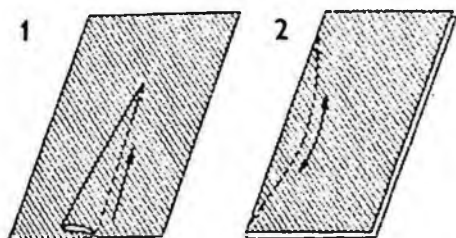
Model bichimlari

Ayollar bluzkasi yelkali kiyimlar turiga kirib, bluzkani loyihalash xuddi blizkani loyihalash usulidek bajariladi, lekin buyum uzunligida farqi bo'ladi. Agar bluzkani yubka ustidan chiqarib kiyilsa, uning beldan uzunligi 10-15 sm yoki bo'ksadan bir oz uzunroq bo'lishi, bluzkani yubkaning ichiga kirgizib kiyiladigan bo'lsa, bo'ksa chizig'idan 5-7 sm uzoqlikda bluzka uzunligi olinadi. (68-rasm)



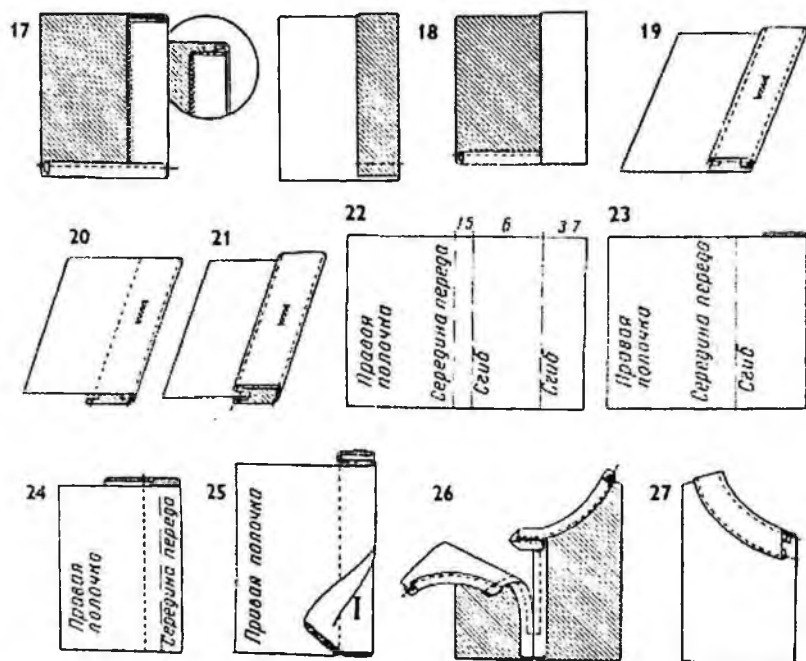
68-rasm. Bluzka fasonlari namunalari

Bluzka yuqorigacha taqiladigan yoki bortlari qaytarilgan bo'lishi mumkin. Bluzkani bel vitochkalarisiz to'g'ri, ya'ni ko'krak chizig'i bilan bo'ksa chizig'ini birlashtirib to'g'ri va vitochkali qilib loyihalash mumkin. Bluzkani loyihalashda uning taqilmasiga ehtibor berish kerak. Bluzka taqilmasida adipi yaxlit bo'lsa avval uning o'tim haqi 2-3 sm, so'ngra adip haqi $2,5 \times 2 + 1,5 = 6,5$ sm qo'yilad (69-rasm)

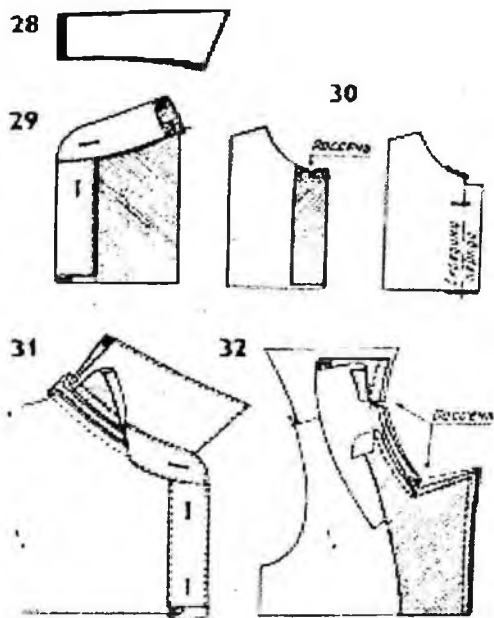


69-rasm. Vitochkalarga ishlov berish

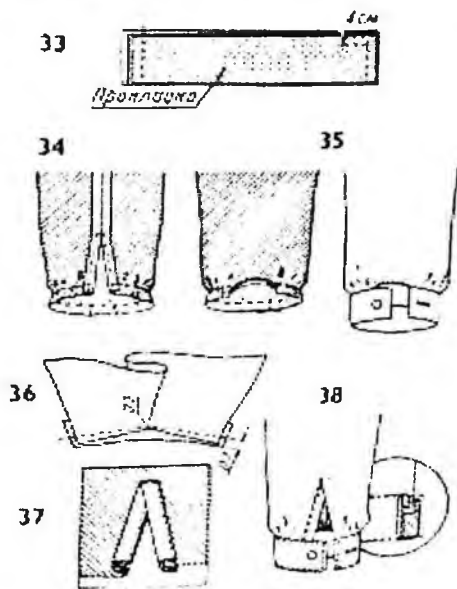
Bluzka taqilmasida adip alohida bo'lsa, o'tim haqi 2-3 sm, so'ngra bort adipini tikish uchun chok haqi 0,5 sm qo'shiladi, ya'ni $2,5+0,5 = 3$ sm. Bluzka taqilmasida yaxlit plankali ishlatilsa, u holda o'tim haqi 2 barobar ko'p olinadi, ya'ni $2,5 \times 2 + 2 = 7$ sm. (70-rasm)



70-rasm. Bluzka taqilmasiga ishlov berish



71-rasm. Bluzka Yoqalariga ishlov berish



72-rasm. Bluzka yenglariga ishlov berish

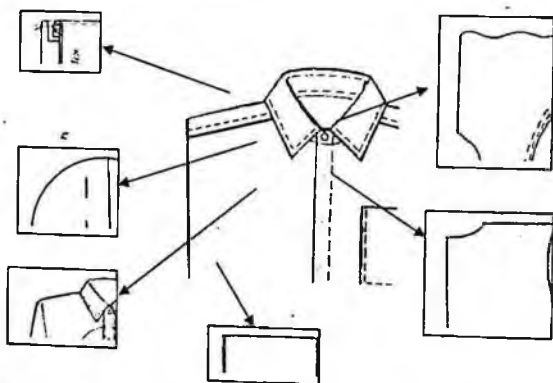
ERKAKLAR KO'YLAGI NAMUNASINI TAYYORLASH

Erkaklar ko'ylagi taqilmalarini tikish.

Kesimi old bo'lak etagigacha tushadigan ko'ylakning taqilmasini tikish uchun, old bo'lak chap tomoniga qirqimi bukilgan qo'shimcha qatlam qo'yib, maxsus moslamasi bor qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi yoki ag'darma chok bilan universal mashinada tikiladi. Qo'shimcha qatlamning ichki cheti qirqimidan 0,5 sm narida bostirib tikiladi. Old bo'lak o'ng tomonining cheti 0,5 sm bukib, bukilgan ziyidan 0,1 sm narida universal mashinada tikiladi. Bichilganda old bo'lakning cheti gazlamaning milki joyiga to'g'ri kelgan bo'lsa, uni buklanmaydi.

Qopqoqli taqilma ko'ylak etagigacha tushadi bo'lsa ustki qopqoq va old bo'lak qirqimlari maxsus buklagich yordamida bukiladi va qo'sh ignali mashinada bir yo'la ikkita baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi. Old bo'lak o'ng tomoniniig ishlov haqi maxsus buklagich yordamida ochiq yoki yopiq qirqimli bukib tikiladi.

Ustki qopqoq old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, old bo'lakni maxsus moslama buklagich yordamida qopqoq kengligida bukib, qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi (73-rasm).



73-rasm. Erkaklar ko'ylagi ayrim detallariga ishlov berish

Erkaklar ko'ylagini yig'ish

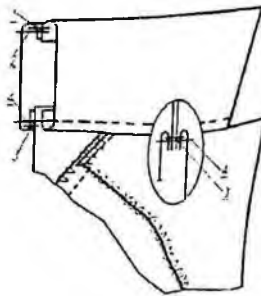
Erkaklar ko'ylagining ayrim qismlarini tikishda bir tomoniga yelim kukuni yoki elim plyonka qoplangan qo'shimcha qatlam, shuningdek, qotirib turadigan maxsus eritma shimdirilgan qo'shimcha qatlam ishlatiladi.

Erkaklar ko'ylagini tikishda biriktirma, bostirma, yopiq qirqimli bukma, ag'darma, bo'rtma choklar ishlatiladi.

Yoqa tikish va o'tqazish.

Qaytarma yoki tikayotganda qattiqroq bo'lishi uchun ustki Yoqa bilan ostki Yoqa orasiga ip gazlamadan qo'shimcha qatlam qo'yiladi. YAnada qattiqroq bo'lishi uchun esa shu qo'shimcha qatlam bilan ostki Yoqa orasiga yana bir qavatdan 74-rasmda ko'rsatilgan tarzda qo'shimcha qatlamlar yopishtiriladi. Bu keyingi yopishtirilgai qo'shimcha qatlamlarning chetlari Yoqaning ag'darma chokiga qo'shib tikilmasligi kerak.

Yoqaning qaytarmasi bezak baxyaqatorli bo'lsa, qaytarma detali, uning yo'li yoki gulini to'g'rilab, chetlarini tekislab qirqiladi. Ustki Yoqa bilan ostki Yoqa o'ngi tomonlari ichkariga qaratilib juflanadi va ustki Yoqa tagiga qo'shimcha qatlam qo'yib, ostki Yoqa tomondan 0,6 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarda 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Yoqaning o'ngi ag'dariladi. Yoqa uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanib, modelda mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Yoqaning ikki uchi bir-biriga to'g'ri keltirib bukib, uning pastki qirqimini tekislab qirqiladi.



74-rasm. Erkaklar ko'ylagi yoqalariga ishlov berish

Yoqa bezak baxyaqatorsiz tikiladigan bo'lsa (74-rasm), yelim qoplangan qatlam yumshoq qatlam ustiga 0,6 sm qo'yma chok bilan tikiladi.

Bunda baxyaqator yelim qoplangan qatlam ustidan yoqa qaytarmasining ustki qirqimiga parallel tikiladi. Yoqa qaytarmasi yumshoq qo'shimcha qatlam bilan birga ostki yoqa tomondan ag'darma chok bilan tikiladi (75-rasm). Bunda baxyaqator qo'shimcha qatlam qirqimidan 0,6 sm masofada yuritiladi. Keyingi ishlov berishlar bezak baxyaqatorli yoqadagi kabi bo'ladi.

Yoqa uchlari qalin bo'lmasligi uchun, yon tomondagi ag'darma chok ostki yoqa tomonga o'tkaziladi. Bunda yoqa uchlari oldin ag'darma chok bilan tikib olinadi, keyin yoqa uchlari to'g'rilab olib, qaytarma tomoni ag'darma chok bilan tikiladi.

Yoqa qaytarmasini ko'tarmaga, ko'tarmasini esa yoqa o'miziga o'tkazish (75-rasm) uchun ostki ko'tarmaning pastki qirqimini qo'shimcha qatlam tomonga bukib, ziydan 0,2-0,3 sm kenglikda baxyaqator yuritib, tikib olinadi. Tayyor yoqa qaytarmasini yoqa ko'tarmasining ikki qismi orasiga kertimlarga to'g'rilab quyiladi va yoqa qaytarmasini ko'tarmaga o'tqazib ayni vaqtda ko'tarmaning yon chetlarini ag'darma chok bilan tikiladi. Ko'tarma o'ngiga ag'darilib, choklar to'g'rilanadi. Ustki ko'tarma yoqa o'miziga o'tqaziladi. Chokni ko'tarma tomonga yotqiziladi. Ostki ko'tarmani bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda yoqa o'miziga bostirib tikiladi, ayni vaqtda ko'tarmaning yuqori cheti ham bostirib tikiladi.



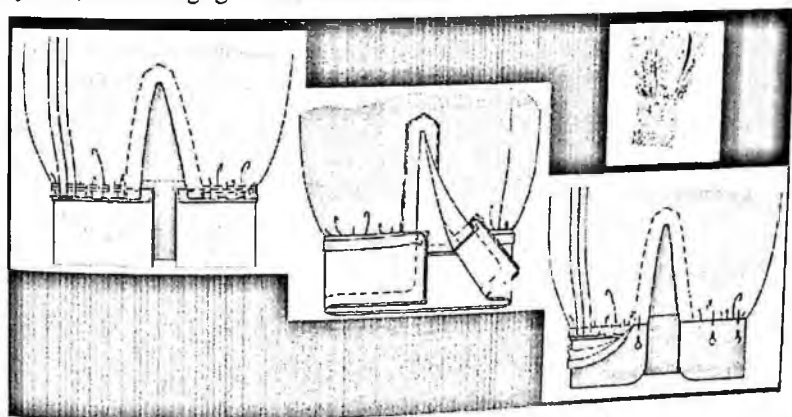
75-rasm. Erkaklar ko'ylagi yoqalariga ishlov berish

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 etmaydigan qilib, elim uqa qo`yiladi. Bundan keyingi operatsiyalar ko`tarmasi alohida bichilgan yoqadagi kabi bo`ladi.

Ustki yoqa qo`shimcha qatlam bilan birga yoqa o`miziga o`tqaziladi. Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o`tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziyidan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi) yoki ustki yoqani ko`tarma qirqimini qo`shimcha qatlam tomonga bukib, ziydan 0,3 sm kenglikda baxyaqator yuritib, tikib olinadi.. Ostki yoqa yoqa o`miziga o`tqaziladi va ustki yoqa ostki yoqa o`tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda Yoqa o`miziga bostirib tikiladi.

Yeng tikish va o`tqazish. Eng uchi kesimiga yaxlit mag`iz qo`yib (76-rasm), mag`izning ikkala uzina qirqimi maxsus buklagich moslamali mashinada tikiladi. Kesim oxirini eng teskarisidan yoki eng o`ngidan puxtalab qo`yiladi. Ko`ylakning yon choklari tikilishidan oldin engni eng o`miziga buklagich moslamasi bor qo`sh ignali mashinada 0.6 sm ichki chok bilan ko`ylakning o`ngidan tikiladi. Eng biriktirma chok bilan o`tkazilsa, chok qirqimlari yo`rmaq qo`yiladi, chok kengligi esa 0.8 sm bo`ladi.



76-rasm. Manjetni yengga ulash usuli

Ko`ylak yon qirqimlari bilan eng qirqimlari 0,4-0.6 sm ichki chok bilan maxsus buklagichi bor, qo`sh ignali. ko`tarma platformali mashinada eng

uchlaridan boshlab biriktirib tikiladi. YOn qirqimlar bilan eng qirqimlari 0,8 sm chok bilan tikilib, qirqimlari yo`rmab qo`yilsa ham bo`ladi. SHundan keyin eng uchlar tikiladi.

Yenga manjet qo`yiladigan bo`lsa (76-rasm), ustki manjet bilan ostki manjet, ularning o`ngi ichkariga qaratilib, ustki manjet tomonga qo`shimcha qatlam qo`yib, ostki manjet tomondan 0,6 sm ag`darma chok bilan tikiladi. Manjetni o`ngiga ag`darib, ikki buklab tepa qirqimlari tekislanadi. Manjetning o`ngi tomonidan tepa qirqimiga 1,5 sm etkazmay bezak baxyaqator yuritiladi.

Yeng uchiga ostki manjet qo`shimcha qatlam bilan birgalikda ulanib, eng uchida modelga muvofiq tahlamalar yoki burmalar hosil qilinishi mumkin. Ustki manjet o`ng tomonidan qirqimi ichkariga bukilib, ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi.

Manjetni ag`darma chok bilan tikishdan oldin, ustki manjetni teskari tomoniga qo`shimcha qatlam qo`yib, manjet yuqori qirqimini 0,5-0,7 sm kenglikda qatlam tomonga bukilib. Bukilgan ziydan 0,3-0,4 sm oraliqda baxyaqator yuritib, tikib olinadi (9-rasm). Keyin ustki va ostki manjetni ular o`ngini ichkariga qaratib ag`darma chok bilan tikiladi. Manjet burchak laridagi ortiqcha chok haqi qirqib tashlanadi va manjet o`ngiga ag`dariladi. Burchaklari to`g`rilanadi va dazmollanadi. Ostki manjet engga ulanadi. Ustki manjet ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda engga bostirib tikiladi.

Nazora savollari:

1. Joriy mavsumda erkaklar ko`ylagilarning modalari yo`nalishi qandayq
2. Erkaklar ko`ylagilar konstruktiv jihatdan qanday o`ziga xosliklarga ega?
3. Erkaklar ko`ylagilarga ishlov berishning umumiy texnik shartlari nimalardan iborat?
4. Erkaklar ko`ylagilarni tikishda asosan qaysi chok turlari ishlatiladi va ularni bajarishga qanday talablar qo`yiladi?

O'G'IL BOLALAR SHORTIGINING NAMUNASINI TAYYORLASH

O'g'il bolalar shortiklari hozirgi kunda universal kiyim-kechaklardan biri bo'lib, ularsiz o'g'il yoki qizni tasavvur qilib bo'lmaydi. Bu jismoniy tarbiya yoki sport formasining bir qismi va kundalik kiyimning elementi va uy garderobining bir qismi ham bo'lishi mumkin.

Shortilar - bu juda keng, gavdada bemalol turishi bilan ajralib turadigan kiyimlar. Ular har qanday yoshga to'g'ri keladi va sevib kiyiladi - tug'ilishdan to'keksa yoshgacha kiyiladi. Ular uy va ko'cha, bolalar bog'chasi va maktab uchun universal tarzda mos keladi. Ular yoz, bahor-kuzgi mavsumda va hatto qishda ham bemalol kiyilishi mumkin.

Bugungi kunda sotuvda turli xil modellarni topish mumkin. Beldada elastik lentali shortilar maktabgacha va boshlang'ich maktab yoshidagi bolalarga mos keladi. Kalta shimlarda cho'ntaklar - barcha o'g'il bolalar va erkaklar kiyimining eng muhim detallaridan biri hisoblanadi. Shortilar futbolkalar va ko'ylaklar bilan mos keladi.

O'g'il bolalarning yoshi qanchalik kichik bo'lsa, shortikning uzunligi shuncha kalta bo'ladi. Bolalar kiyimlari ishlab chiqaruvchilari ko'pincha tizzadan yuqori bo'lgan shortilarini taklif qilishadi. Shortilar turli materiallardan tayyorlanadi. Material esa tanlangan fasoniga, kiyilish vazifasiga va hududning iqlim sharoitiga bog'liq. Shortilar bitta materialdan yoki bir vaqtning o'zida bir nechta kombinatsiyadan tayyorlanishi mumkin, ular charmi qo'shimchalar, aplikatsiyalar va boshqalar bilan bezatilgan bo'lishi mumkin. Shortilarda qo'shimcha elementlar bo'lishi mumkin: cho'ntaklar, kamar, koketkalar.

Klassik shortilar odatda oddiy dizaynga ega bo'lib, tekis bichilgan, cho'ntaklar, kamarga ega. Uzun tekis shortilar bridji deb ataladi. Poliamid va laykradan tikilgan tizzagacha yoki biroz balandroq tor shimlar velosiped shimlari deb ataladi. Ular velosiped haydash uchun maxsus ishlab chiqilgan.

Tasmali shortilarning eng zamonaviy va mashhur uslublaridan biri bu kombinezon-shortilardir. Bunday modelni ko'pincha yosh bolalar va o'smir qizlarda ko'rish mumkin.

Shortilar turli uzunliklarga ega bo'lishi mumkin. Juda kalta yoki mini-shortilar, o'rta uzunlikdagi modellar yoki Bermuda shortilari, uzun shortilar, ular ko'proq kalta shimga o'xshaydi (77-rasm).

O'g'il bolalar kalta shimlari bichig'ida klassik elementlari - yon va odim choklari, bel chizig'ida qirqma belbog'i borligi, shimning pochka tomoni bir oz kengaytirilganligi bilan ajralib turadi. Alohida kiyiladigan shimlar bichig'i juda xilma-xil bo'lishi mumkin: vertikal yoki gorizontal yo'nalgan choklari bor, tizza chizig'i shakldor, gavdaga tarang yopishib turadigan, koketkali bo'lishi mumkin. Yonlari yo'rma chok bilan bostirib tikilgan, kashta tikilgan yoki shim pochasiga kesimi bo'lishi mumkin. Molniyasi oldida yoki yon chokida bo'lishi mumkin. Shimning yuqori qirqimiga tarang qilib belbog' ulanadi, ba'zan korsaj tasma qo'yiladi. Shimda turli cho'ntaklar tikilishi mumkin, shim pochasi manjetsiz bo'ladi (77-rasm).

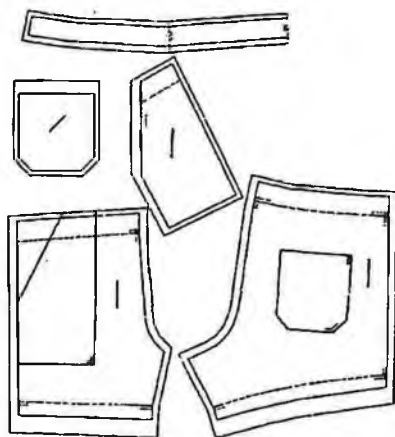


77-rasm. O'g'il bolalar uchun kalta shimlar namunalari

Kalta shim qerda kiyilishi va modaning yo'nalishiga qarab tikiladi. Uning old bo'lagi yaxlit yoki vitochka taxlamalardan iborat bo'lishi mumkin. Bu vitochkalarda albatta ishlov beriladi. Ort bo'laklarda yuqori qirqimidan yo'nalgan bitta yoki ikkita vitochka bo'lishi mumkin. Bu vitochkalar soni shim konstruksiyasiga, buyurtmachi gavdasiga bog'liq bo'ladi.

Kalta shim bo'laklariga namlab isitib ishlov berish uning konstruksiyasiga materialning tolasiga bog'liq bo'ladi, bu ish bichiqni belgilaydi. Buyurtmachining

gavdasiga mos shakl berish uchun shim old va ort bo'laklariga namlab isitib ishlov beriladi.



78-rasm. Kalta shim bichiqlari

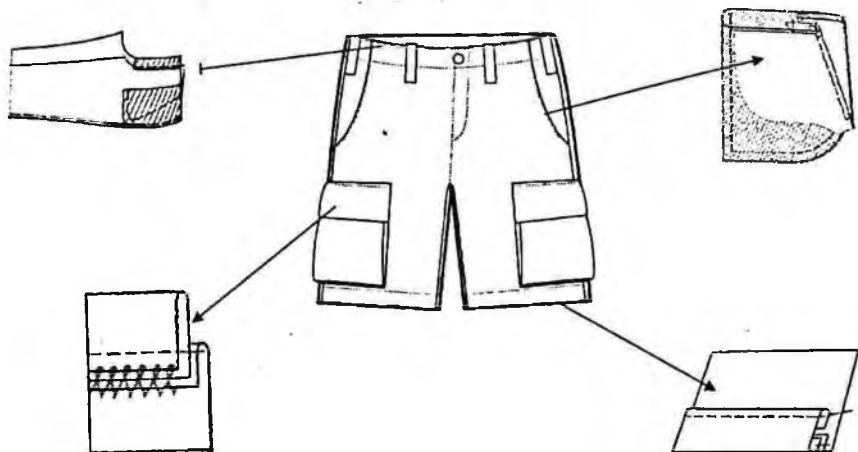
Keyingi vaqtlarda shimning shakliga konstruktiv o'zgarishlar kiritilgan (78-rasm), lekin ko'p konstruksiyalarda odim qirqimi, yuqori qismi, ort bo'lak o'rta qirqimi cho'zib dazmollangan.

Namlab-isitib ishlov berish mumkin bo'lgan materiallardan tikiladigan klassik bichimli kalta shimlarga quyidagi tartibda ishlov beriladi.

Tizza chizig'idan boshlab, yon va odim qirqimlari shim pocha qirqimigacha cho'zib, old bo'lak o'rta chizig'ida hosil bo'lgan salqi kirishtirib dazmollanadi. Bunday namlab isitib ishlov berish shimning tizzadan pastki joyida shim bir oz qayirib turishi uchun bajariladi. Shimdan keyin old bo'lakning ikkinchi tomoniga aylantirib, shu operatsiyalar qaytarib bajariladi.

Shimning balansi asosan odim qirqimlarini qanday tikilganiga bog'liq bo'ladi, shuning uchun ularni biriktirishga katta ahamiyat beriladi.

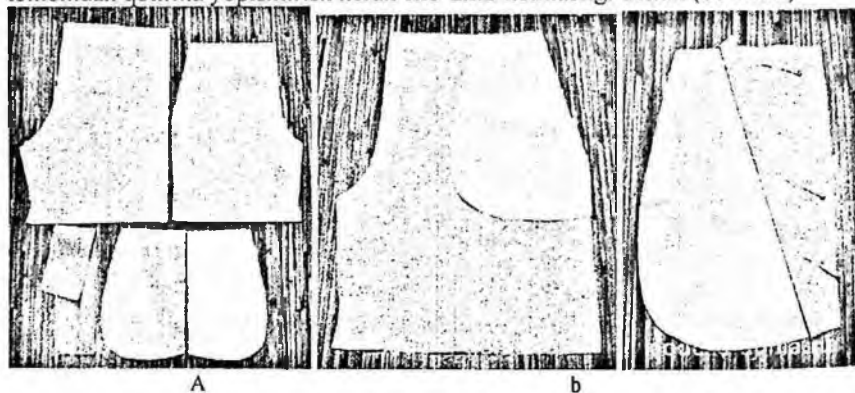
Odim qirqimlarini biriktirishdan oldin shim bo'laklari stol ustiga yoziladi va old bo'lak bilan ort bo'lak odim qirqimlarini tutashtirib, qirqimlar uzunligini tekshirib, nazorat belgilari qo'yiladi (79-rasm).



79-rasm. O'g'il bolalar kalta shimining chizmali ko'rinishi.

- 1-belbog' ishlanishi; 2-yon, odim, o'rta qirqimlarni tikish;
3-yon cho'ntak ishlanishi; 4-planka ishlash.

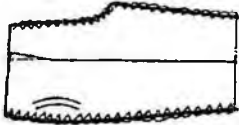

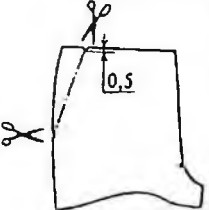

Shortilarni tikishda avval orqa va old detallariga ishlov berish kerak. Old qismlarida esa cho'ntak tayyorlanib tikib olinadi. Cho'ntak og'zini teskari tomonidan qotirma yopishtirish kerak cho'zilib ketmasligi uchun (80-rasm).

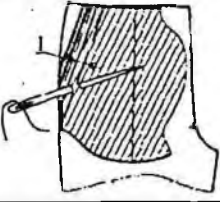
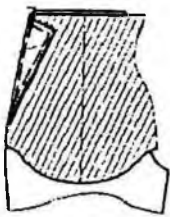

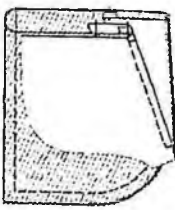
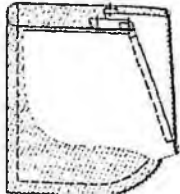


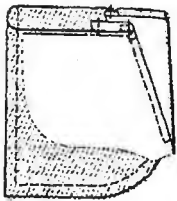
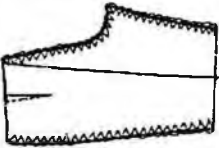

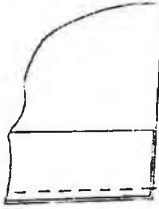
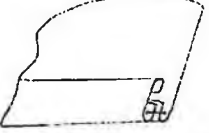

80-rasm. Cho'ntakka ishlov berish. a- detal bichiqlari; b va c – cho'ntak qopi

Cho'ntak og'zini cho'ntak qopi bilan birlashtirilib, og'darma chok bilan ishlov beriladi. Cho'ntak qopining ikkala tomonini ham bir biriga moslab to'g'rilanib, ilgaklar bilan mahkamlanadi va 10-12 mm chok bilan tikiladi (80-rasm).

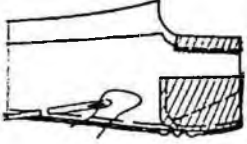
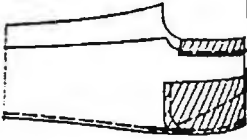

**«O'g'il bolalar kalta shimining mayda bo'laklarini tayyorlash va yig'ish»
bo'yicha texnologik xarita**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalari	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Old bo'lakka ishlov berish			
1.1. Old bo'lak qirqimlarini yo'rmalash	MM		Kalta shim yon qirqimini, odim qirqimini va og' qirqimlarini maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.
1.2. Old bo'lak o'rta chizig'ini chiqarib dazmollash	Dazmol		Kalta shim old bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini to'g'rilab, shim etak qirqimini o'ng tomonga, yon qirqimini ichkariga qaratib qo'yiladi, yon va odim qirqimlarini shimning etak qirqimigacha cho'zib, old bo'lak o'rta chizig'ida hosil bo'lgan salqi kirishtirib dazmollanadi.
1.3. Ort bo'lak yon qirqimdagi cho'ntakni belgilash	Qaychi		Old bo'lak yon qirqimidagi qirqma cho'ntakning o'rnini belgilab va belgilangan joydan 0.5 sm qaychida kertim qo'yamiz.
1.4. Old bo'lak yon qirqimdagi cho'ntak o'miga yelimli qotirma yopishtirish	Dazmol		Yelimli tasmani yon qirqimdagi cho'ntakka kertim qo'yilgan joyga yelimli tasmani qo'yib dazmollanadi.



1.5. Old bo'lak yon qirqimidagi cho'ntakka cho'ntak xaltani qo'yib ko'klash	Igna, ip		Cho'ntak xaltaning teskarisini cho'ntak belgilangan o'rniga, teskari bel qismiga, yon qirqimiga tekislab belgilangan chiziqdan 1.0 sm kenglikda ko'klanadi.
1.6. Old bo'lak yon qirqimidagi cho'ntakka bezak baxyaqator tikish	UM		Yaxlit bichilgan mag'iz cho'ntak xalta tomonga buklab ko'klanadi va mashinada bezak baxyaqator yuritiladi, yaxlit bichilgan mag'iz cho'ntak xaltaga qirqimdan 0.3-0.4 sm kenglikda bostirib tikiladi.
1.7. Old bo'lak yon qirqimdagi cho'ntak xaltaga ko'rinmani bostirib tikish	UM		Cho'ntak xaltaning va ko'rinmaning tepa va yon qirqimlarini tekislab, ko'rinmaning 0.5-0.7 sm ichki qirqimini buklab cho'ntak xaltaga buklangan joydan 0.1-0.2 sm bostirib tikiladi.
1.8. Old bo'lak yon qirqimdagi qirqma cho'ntakni cho'ntak xalta bo'laklariga birlashtirib tikish.	UM		Old bo'lak kalta shimni cho'ntak xalta ko'rinmasiga qo'yib, cho'ntak xaltaning bel qirqimi, yon qirqimi va etak qirqimlari tekislanadi. 1.0-1.5 sm chok haqqi qo'yib to'g'rilab, birlashtirib tikiladi. Cho'ntak boshi va oxiri puxtalanadi.
1.9. Cho'ntak xaltaning qirqimlarini yo'rmlash.	MM		Cho'ntak xaltaning qirqimlari maxsus mashina yordamida yo'rmlanadi.

1.10. Old bo'lak yon qirqimdagi qirqma cho'ntakni dazmollash	Dazmol		Old bo'lak yon qirqimdagi qirqma cho'ntakni nam mato orqali dazmolda teskari tomondan dazmollanadi.
II. Ort bo'lakka ishlov berish			
2.1. Ort bo'lak qirqimlarini yo'rmalash.	MM		Ort bo'lak yon qirqimini, odim qirqimini, og' qirqimini o'ngidan maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.
2.2. Ort bo'lakka namlab isitib ishlov berish	Dazmol		Ort bo'laklarni uzunasiga ikki bukib, yon va odim qirqimlarini etak qismidan boshlab bir biriga to'g'ri keltirib, ziy tomonidagi salqi egri chiziq hosil bo'lguncha kirishtirib dazmollanadi.
III. Kalta shim etagiga ishlov berish			
3.1. Kalta shim etagiga planka tikish	UM		Kalta shim etak qirqimiga plankani o'ngini o'ngiga qilib 0.5 sm kenglikda biriktirib tikiladi.
3.2. Kalta shim plankasini dazmollash	Dazmol		Biriktirib tikilgan chok orasini yorib, nam mato orqali dazmollanadi.
3.3. Kalta shim plankasiga bezak baxyaqator yuritish.	UM		Plankadan kalta shimga ziy chiqarib ziydan 0.5 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Planka tepa qirqimini 0.7 sm ichkariga buklab ziydan 0.5 sm masofada bostirib tikiladi.

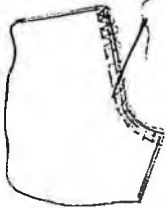



IV. Yon qirqimlariga ishlov berish

4.1. Yon qirqimlarini biriktirib tikish.	Igna, ip		Kalta shim old va ort bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, yon qirqimlarini to'g'rilab, tekislab kertimlarni bir-biriga to'g'ri keltirib, salqi hosil qilmay, kalta shim old bo'lagi tomondan yirikligi 1.0 sm to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klanadi, chok haqqi 0.9 sm bo'ladi.
4.2. Yon qirqimlarni biriktirib tikish	UM		Yon qirqimlar ko'klangan tomondan biriktirib tikiladi, baxyaqator biriktirib ko'klangan baxyaqatordan 0.1 sm oraliqda yuritiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.
4.3. Yon qirqimlarni dazmollash	Dazmol		Yon qirqimdagi choklarni nam mato orqali orasi yorib dazmollanadi.

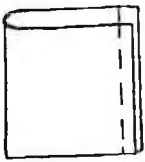
V. Odim qirqimlariga ishlov berish

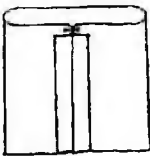
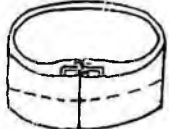
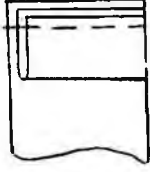
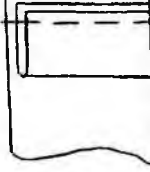
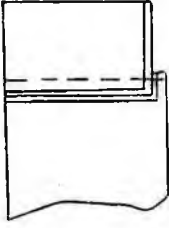
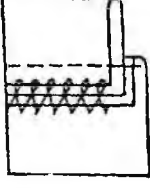
5.1. Odim qirqimlarini biriktirib ko'klash	Igna, ip		Kalta shim old va ort bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarni to'g'rilab, tekislab nazorat belgilarini bir-biriga to'g'ri keltirib, to'g'nog'ich to'g'nab old bo'lak tomondan ko'klanadi.
5.2. Odim qirqimlarni biriktirib tikish	UM		Odim qirqimlari biriktirib ko'klangan tomondan, qaviqqatordan 0.1 sm oraliqda baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Keyin ko'klangan iplar olib tashlanadi.

VI. Kalta shim o'rta og' qirqimlariga ishlov berish

6.1. Kalta shim bo'laklarining o'rta og' qirqimlarini biriktirib ko'klash.	Igna, ip		Kalta shim bo'laklarining o'ngini ichkariga qaratib, odim choklarini va ort bo'lak choklarini bir-biriga to'g'ri keltirib, o'rta qirqimlari chap tomondan to'g'ri sirma qaviqda ko'klanadi.
6.2. Kalta shim o'rta og' qirqimlarini biriktirib tikish	UM		Kalta shim o'rta og' qirqimlari ko'klangan tomondan biriktirib tikiladi, baxyaqator qaviqqatordan 0.1 sm oraliqda yuritiladi. Biriktirib tikishda oralig'i 0.1 sm bo'lgan ikkita baxyaqator yuritib va chokni cho'zib turib tikiladi.
6.3. Kalta shim o'rta qirqimini dazmollash	Dazmol		Kalta shim o'rta chokini maxsus taxta qolip ustida, oldin namlab keyin chok orasini yorib dazmollanadi.
6.4. Kalta shim old o'rta qirqimda bezak taqilma baxyaqatorini yuritish.	Universal mashina.		Kalta shim old o'rta qirqim chokida bezak baxyaqatori model bo'yicha yuritiladi.

VII. Kalta shimning yuqori qirqimiga ishlov berish

7.1. Belbog' yon tomonini biriktirib tikish	UM		Belbog' o'ngi ichkariga qaratib yon tomoni 0.7 sm chok haqqi kenglikda biriktirib tikiladi. Rezina uchun ozgina ochiq joy qoldirib choklar boshi va oxiri puxtalanadi.
---	----	---	--

7.2. Belbog' yon tomon chokining orasini yorib dazmollash	Dazmol		Belbog' yon tomon choklarining orasini ochib teskari tomondan namlangan mato orqali dazmollanadi.
7.3. Belbog' o'rtasidan baxyaqator yuritish.	UM		Belbog'ni o'rtasidan 2 qator rezinka o'tkazish uchun baxyaqator yuritiladi.
7.4. Belbog'ni kalta shimga ko'klash	Igna, ip		Kalta shim bel qismiga belbog'ni o'ngini o'ngiga qo'yib, belbog' choklarini kalta shim yon chokiga to'g'nog'ich to'g'nab, qirqimlari tekislanib, ko'klanadi. To'g'nog'ich olib tashlanadi.
7.5. Belbog'ni kalta shimga biriktirib tikish	UM		Belbog'ni kalta shimga ko'klangan tomondan 1.0 sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi.
7.6. Kalta shim belbog'ini dazmollash	Dazmol		Belbog' qirqimlarini kalta shimga qaratib nam mato orqali dazmollanadi.
7.7. Kalta shim belbog'ini yo'rmalash	MM		Belbog' qirqimlarini maxsus mashina yordamida ziydan yo'rmalanadi.

VIII. Kalta shimga so'ngi NII berish

8.1. Kalta shimni pardoqlash	Qaychi		Kalta shim tikib bo'linganidan keyin ortiqcha iplar qirqib tashlanadi, o'ngidagi bo'rlangan chiziqlar o'chirib tashlanadi.
8.2. Tayyor kalta shimga so'ngi NII berish	Dazmol		Kalta shimni dazmollashda maxsus qolip va dazmol mato ishlatiladi. Kalta shimning hamma choklari nam mato orqali dazmollanadi.

Nazorat savollar:

1. Joriy mavsumda o'g'il bolalar shortigi moda yo'nalishi qanday?
2. Shortilar konstruktiv jihatdan qanday o'ziga xosliklarga ega?
3. Shortilarga ishlov berishning umumiy texnik shartlari nimalardan iborat?
4. Shortilarni tikishda asosan qaysi chok turlari ishlatiladi va ularni bajarishga qanday talablar qo'yiladi?

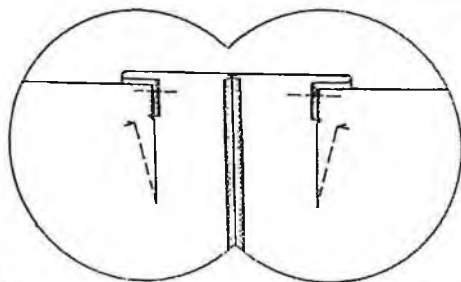
ERKAKLAR SHIMINING NAMUNASINI TAYYORLASH

Shimlar fasoniga ko'ra turli-tuman bo'ladi. moda yo'nalishi o'zgarishiga qarab shimlar to'g'ri, pastki qismiga qarab kengaygan yoki toraygan, yaxlit bo'lakli yoki ikki qismga ko'ndalangiga bo'lingan bo'lishi mumkin. Shimlarning yuqori qirqimi turli kenglikdagi ulama belbog'lar, belbog'i bilan yaxlit bichilgan yoki belbog'siz ishlov beriladi. Shim taqilmasi tugma va petlyalar bilan yoki maxsus "molniya" tasma bilan ishlanadi. Shimning pochasi bir qavatli yoki bir yarim qavatli manjetlar bilan, manjetsiz ishlov berilishi mumkin. Shimning yon choklari yorib dazmollanadi, ba'zan fasonga muvofiq bir tomonga yotqizib bostirilgan yoki yoki yorma bostirma chok bilan tikilishi ham mumkin.

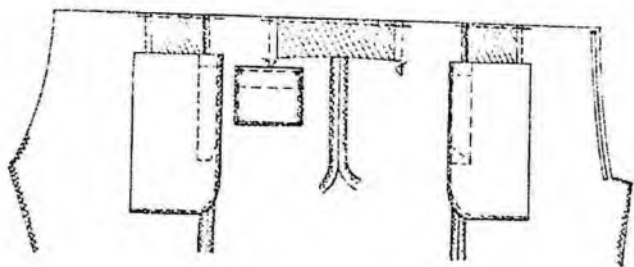
Shimning old va orqa bo'laklariga ishlov berish.

Shim old va orqa bo'laklari yon va odim qirqimlari, ort bo'lak o'rta qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi.

Shimga ishlov berishni orqa bo'la ulorg'ini va agar fason mo'ljallangan bo'lsa koketkalarini birlashtirishdan boshlanadi, keyin vitachkalar tikiladi. Vitachkalar o'rtasidagi belgi chiziq bo'ylab bukiladi va chetidagi belgi chiziqlar bo'ylab tikiladi. Vitachkaning choki uning uchiga borib tekis yo'q qilib yuboriladi. Taxlama-vitachkaning birlashtirish choki esa old bo'lak yuqori qirqimidan 5-6 sm masofada ko'ndalangiga ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Vitachka va taxlama vitachkaning choklari modelga muvofiq bir tomonga yotqizib dazmollanadi, vitachka uchidagi solqi kiritirib dazmollanadi. SHim old bo'lagi astarining pastki qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi. Old bo'lak avrasining teskarisiga astar qo'yib, u yuqori va yon qirqimlaridan 2,5 sm masofada ko'klab chiqiladi, ko'klayotganda vitachka va taxlama vitachkalar joyida astar bukib qo'yiladi, astarning taqilmadan past tomondagi qismi avraga nisbatan 0.5 sm torroq bo'ladi. old bo'lak qirqimlari astar bilan qo'shib yo'rmaladi (81-rasm).



81-rasm. Shimda vitochkalariga ishlov berish



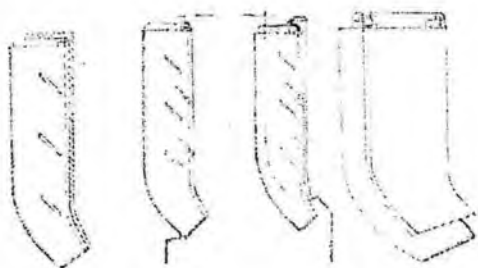
82-rasm. Shim old-ort qismlariga ishlov berish

Konstruksiyasida ort bo'laklar namlab-isitib ishlanishi mo'ljallangan bo'lsa, ular o'ngi ichkariga qaratib juftlanib stol ustiga odim qirqimlari dazmollanayotgan ishchi tomonga qaratib qo'yiladi. Odim qirqimlari 2-2,5 sm gacha cho'zib, hosil bo'lgan solqilik ort bo'lak kengligining o'rtasigacha dazmollab kirishtiriladi. Ikkala ort bo'lak bir xilda chiqishi uchun ikkinchi ort bo'lak tomondan yana shunday cho'ziladi va kirishtirib dazmollanadi. Keyin ort bo'laklar uzil-kesil kerakli shaklga kiritiladi. Buning uchun ularning har qaysisi alohida o'ngini ichkariga qilib va yon qirqimi odim qirqimi ustiga to'g'ri keltirib buklanadi. Ort bo'lak buklangan ziyi bo'ylab dazmollanadi va buklangan ziy yuqori qismida hosil bo'lan solqi kirishtirib dazmollanadi (82-rasm).

Shim taqilmasiga ishlov berish.

Taqilmaga ishlov berishda dastab gul'fik (tugma solinadigan joyi) va tugma joyi (tugmalar chatiladigan joyi) tikiladi.

Agar gul'fik ham, tugma joyi ham ikki qismdan iborat bichilgan bo'lsa, ularning qismlari 0,7 sm kenglikda birlashtirilib tikiladi va choklar yorib dazmollanadi. Tugma joyi va gul'fik pishiqroq bo'lishi uchun ularga elimli qotirma material yopishtiriladi. Qotirmali tugma joyi va astar o'ngini ichkariga qaratib juftlanadi va tugma joyining tashqi qirqimi bo'ylab 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bu chokning pastki burchagi qirqilib, tugma joy o'ngiga ag'dariladi. uning ziylari to'g'rilanadi va tugma joy avrasidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Tugma joyi astarining ichki qirqimini maxsus mashinada yo'rmab qo'yish mumkin (83-rasm).



83-rasm. Shim taqilmasiga ishlov berish

Gul'fik astari bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi va 0,5 sm ag'darma chok solib astarining tashqi qirqimi bo'ylab tikiladi. Gul'fik o'ngiga ag'darilib, choki to'g'rilanadi va avrasidan 0,15 sm kant hosil qilib, ziyidan 0,2 sm masofada astar tomondan baxyaqator yuritiladi. Gul'fikka andazani qo'yib, izma joylari belgilanadi va maxsus mashinada izmalar o'rni yo'rmaladi, bunda izmalar gul'fik chetidan 1,0 sm ichkarida bo'lishi kerak. Tayyor gul'fik taqilma astari uning ziyiga 0,5 sm etkazmay qo'yiladi va gul'fik bilan taqilma astarining ichki qirqimlari birga qo'shib yo'rmaladi (83-rasm).

Chap old bo'lak taqilmasining cheti cho'zilib ketmasligi uchun unga elim uqa yopishtiriladi. Chap old bo'lak taqilma qismiga astar qo'yib, cheti kenrtimdan yuqori qirqimgacha 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma cheti avradan 0,3-0,4 sm kant hosil qilinib, bukib dazmollanadi. Old bo'lak taqilma qismi astarning ustiga uning bukib dazmollangan ziyidan 0,2 sm narida gul'fik qo'yiladi va u shu astarga universal mashinada izmalar oralig'ida uzunligi 0,7-1,0 sm ikkita yoki uchta qaytma baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi.

Old bo'lakni bukib dazmollangan ziyi bo'ylab gul'fik teskari tomonga qaytariladi-da, belgi chiziq bo'ylab bostirib tikiladi. Tugma joyi shimning old bo'lagiga kertimdan yuqori qirqimgacha 0,7 sm kenglikdagi chok solib ulanadi. Chok bir tomonga yotqizib yoki yorib dazmollanadi. Tugma joy astari tugma joy ulangan chokdan 0,1 sm narida shim old bo'lagi o'ngidan baxyaqator yuritib ulanadi.

Taqilmaga "molniya" tasma qo'yib tikishda tugma joyiga qotirma qo'yilmaydi, gul'fik o'ngiga asosiy gazlamadan adip qo'yiladi.

Tugma joyiga astar qo'yib tashqi qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Detal' o'ngiga ag'darilib, asosiy detaldan 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Tugma joyi ichki qirqim tomonga "molniya" tasmaning bir tomonini qo'yib, astar, avra va tasma qirqimlari yo'rmaladi.

Keyin tugma joyi "molniya" tasma bilan birga shim old bo'lagining o'ng tomoniga biriktirib tikiladi. Chok haqi asosiy detal' tomonga yotqizib dazmollanadi-da, o'ngi tomondan bostirib tikiladi.

Old bo'lak adipning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi. Adipning o'ngiga belgilangan chiziq bo'lab "molniya" tasmaning ikkinchi tomoni qo'yib bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi.

Shim old bo'lagining chap tomonidagi taqilma joyiga adipni qo'yib, uqa bilan birga ag'darma chok solib tikiladi. Adipni shim teskarisiga ag'darib, asosiy detaldan 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va belgilangan chiziq bo'lab taqilmaning o'ngidan baxyaqator yuritiladi.

Shimning yuqori qirqimiga ishlov berish.

Shimning belbog'i ulama bo'lsa, unga ip yoki ipak gazlamadan qotirmali astar qo'yiladi. Astar o'rniga maxsus tasma qo'yisa ham bo'ladi. belbog' shimning old va ort bo'laklariga bir ignali yoki qo'sh ignali amshinada ulanishi mumkin.

Belbog' bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog' astariga qotirma qo'yib olib, belbog' avrasi shimga ulangandan keyin qotirmali astar belbog' avrasiga qotirma qo'yib, shimga ulab, keyin astari ulanadi (84-rasm).

Belbog' astariga oldin qotirma qo'yib olinadigan bo'lsa, belbog'ni shim yuqori qirqimiga belbog' tomondan 1 sm li chok solib ulanadi. Model'da kamartutkichlar mo'ljallangan bo'lsa, ularning o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yiladi, belbog' ulanayotganda qo'yib tikiladi. Belbog' ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamartutkichlar 0,3-0,4 sm bo'shroq qoldirilib, ularning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga tikiladi.

Cho'ntakxaltaga to'g'rilanib, belbog' ulangan chokka qo'lda yoki maxsus mashinada ko'klanadi. belbog' va tugma joyi ulangan choklardan 0,5 sm masofada yuritiladi. Shu bilan birga orqa va yon cho'ntakxaltalarining yuqori qirqimlari ham shim avrasiga ko'klab ketiladi. Shim bo'laklarining o'ng tomonidan belbog' ulangan chokdan 0,1 sm masofada bostirma chok tikiladi.

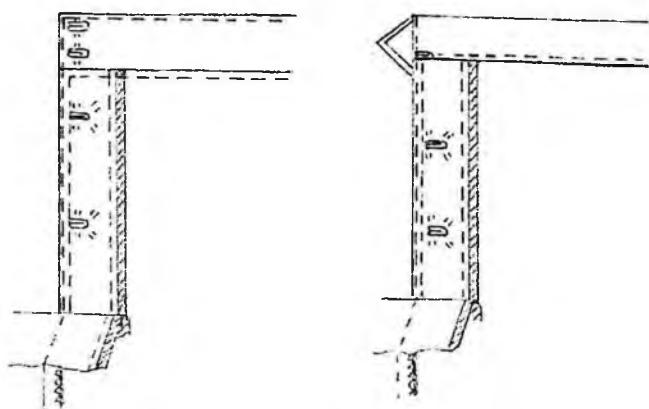
Belbog' avrasiga qotirma chok qo'yib ishlanadigan bo'lsa, elimli qotirma belbog' qismiga to'liq qo'yiladi. Belbog' avrasi shim tagiga yuqori qirqimlari to'g'rilanib, o'ng tomonlari ichkariga qaratib qo'yiladi. SHimning teskari tomoni ustiga belbog' astari, uning o'ngini pastka qaratib qo'yiladi. Bk uchchala detalning qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib, 0,8-1,0 sm oraliqda belbog' astari tomondan baxyaqator yuritib tikiladi. Belbog' avrasi va astari qayirib tekislanadi va belbog' ulangan chok yoniga baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi bilan astari yuqori chetlari ichkari tomonga 0,7 sm bukib ko'klab olinadi. so'ngra bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. belbog' astari o'rniga maxsus tasma (korsaj lenta) qo'yiladigan bo'lsa oldin belbog' avrasi ulab olinib, hosil bo'lgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog' yuqori qirqimi

ustiga 1,0 sm o'tqizib tasma qo'yiladi va qo'yma chok bilan tasma ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda tikiladi. Belbog' yuqori qismidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib tasma shimning teskari tomoniga bukiladi. Tasmaning pastki cheti belbog' ulangan chok ustidan yoki 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi. belbog' chetlaridan bezak baxyaqator yuritilishi mo'ljallangan bo'lsa tasmani tikish boshqa usulda amalga oshirilishi mumkin. Oldin belbog' avrasi shimga olinib, hosil bo'lgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog' qirqimi teskari tomoniga 0,7 sm bukilib, uning ustiga tasma qo'yiladi, belbog' avrasidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib, tasmaning yuqori cheti bo'ylab bostirib tikiladi. Tasmaning pastki cheti esa belbog' ulangan chok ustiga bezak baxyaqator yuritayotganda tikib ketiladi. yuritayotganda tikib ketiladi. belbog'lar astar bilanishlov berilganda, belbog' astarining chok tomoniga belbog' uchinining adipi ulanadi, bu chok yorib dazmollanadi, belbog'ning uchi belgilangan kertimgacha ag'darma chok bilan tikiladi, chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirilib, ortiqchasi qirqib tashlanadi, belbog'ning ikkinchi uchi yon tomonidan ag'darma chok bilan tikiladi (84-rasm).

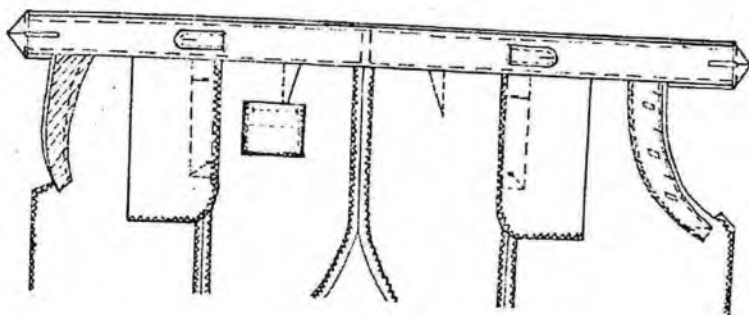
Belbog' maxsus tasma (korsaj lenta bilan ishlov berilganda esa chap tomonida taqilma o'timi uchun qoldirilgan qismining chetini, tayyor belbog'ni o'ngini ichkariga qilib uzunasiga ikki buklanaldi va 0,5 sm chok haqi bilan tikiladi, burchagiga 0,2 sm chok haqi qoldirilib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Chok yorib dazmollanadi va belbog' uchi o'ngiga ag'dariladi (85-rasm).

SHimning bel qismiga ishlov berilgach, teskari tomonidan namlangan dazmolmato bilan dazmollanadi.

Belbog' uchlariga belgilangan joylarida tugma chatiladi va maxsus mashinada izma tikib qo'yiladi.



84-rasm. Shimning yuqori qismlariga ishlov berish



85-rasm. Shimning yuqori qismlariga ishlov berish

Shimning odim qirqimlarini, o`rta qirqimlarini va pochasini tikish.

Odim qirqimlari to`g`ri ulanishi uchun shimning odim qirqimlari yon choklari ustiga to`g`ri keltirilib, stolga yozib qo`yiladi, va odim qirqimlarida bo`rlab belgi chiziqlar qo`yiladi. Shu belgi chiziqlar to`g`ri keltirilib odim qirqimlari old bo`lak tomonidan biriktirib tikiladi. Bu biriktirma choklar yorib dazmollanadi.

Shimning o`rta qirqimlari 1 sm kenglikda chok hosil qilib, chok haqi kengroq mo`ljallanganda esa belgilangan chiziq bo`ylab shimning chap bo`lagi tomonidan tikiladi. O`rta chok pishiqroq chiqishi uchun, uni ikki ipli zinjirsimon baxya mashinada bitta baxyaqator yuritib yoki universal mashinada oralig`i 0,1 sm bo`lagn ikkita baxyaqator yuritib tikiladi.

Choklar maxsus taxta qolip ustida dazmolda yoki maxsus yostiqli pressda yorib dazmollanadi. Taqilmaning pastki tomoni kertimidan 0,5 sm yuqoriroq joyiga universal mashinada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Shim polchasini tikish uchun shimning o`ng bo`lagi ustiga odim va yon choklari to`g`ri keltirilib, taqilma bilan tugma joy ziyalari, shuningdek shim belbog`ining yuqori ziyi va shim o`rta choki to`g`rilanib qo`yiladi. Andaza qo`yib pochaning qirqiladigan va bukish chiziqlari odim choklari va yon choklari tomonidan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq bo`yicha qaychida tekislab qirqiladi. Pochaning cheti edirilib ketmasligi uchun unga tasma qo`yiladi.

Shimning pochasi manjetsiz tikiladigan bo`lsa shimning o`ngiga gir aylantirib tasma bostirib tikiladi – tasmaning bo`rtma ziyi pochaning bukish chizig`idan yuqoriroq chiqib turishi kerak (bukish haqi ichkariga bukilgandan so`ng tasma pocha ziyidan 0,1 sm kaknt hosil qilib chiqib turadigan bo`ladi). bunda baxyaqator tasmaning bo`rtma ziyidan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Tasma uchlari bir-biri ustiga 1 sm chiqarib, to`g`ri to`rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Shim pochasi

belgilangan chiziq bo'lab bukib, yashirin baxiyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi yoki qo'lda yashirin qaviq bilan tikiladi (86-rasm).

Bukishdan avval pochqa qirqimi maxsus mashinada yo'rmab olinadi. Shim tez titiladigan gazlamadan tikilsa, pochqasining qirqimi maxsus lenta yoki tasma qo'yib tikiladi.

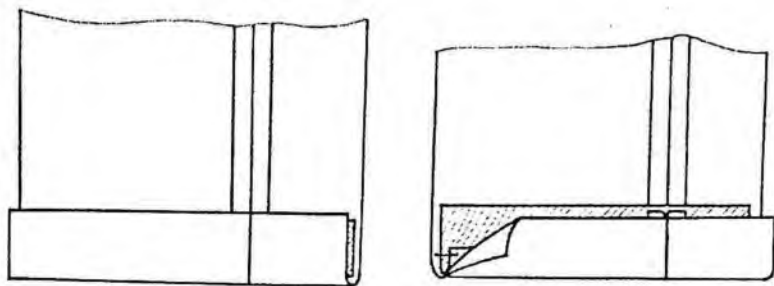
Bu lenta yoki tasma universal mashinada 0,6-0,7 sm bilan bostirib tikiladi. Lenta yoki tasmaning pochqa qirqimiga ulanmagan ziyi pochqaga yashirin baxiyali maxsus mashinada yoki qo'lda yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi.

Ip gazlamadan tikilgan shimning pochqasiga tasma qo'yilmaydi, balki uni universal mashinada yopiq bukma chok bilan tikiladi.

Shim to'la qaytarma manjetli bo'lsa, shim pochasi teskariga bukib, qirqimi burlangan chiziqqa to'g'rilab qo'yiladi. Uning ustiga tasmani yupqi shim pochasi qirqimidan 0,1 sm o'tib turadigan qilib, qalin (bo'rtma) ziyi pastka bo'ladigan qilib qo'yiladi. Tasmani ziyilardan 0,2 sm oraliqda uchlarini manjetsiz shimlardagi singari bir-birining ustiga o'tadigan qilib, ikkita baxyaqator yuritib bostirib tikiladi. Manjet tikish haqi tasmaning bo'rtma ziyi chizig'i bo'ylab o'ngi tomoniga qayriladi va maxsus mashinada bukib ko'klanadi. Manjet puxtalash mashinasida yoki universal mashinada yon va odim bo'lgan odim bo'lgan choklariga puxtalab qo'yiladi. Tayyor bo'lgan manjetlar pressda yoki dazmolda dazmollanadi.

To'la qaytarilgan manjetni shim ip gazlamadan tikiladigan bo'lsa, uning pochasini teskari tomoniga belgi chiziq bo'ylab bukiladi, qirqimdan 1 sm masofada ichkari tomonga yana bukiladi va keyingi bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada universal mashinada bostirib tikiladi. Manjet shimning o'ng tomoniga qaytarilib, uni yon va odim choklariga universal mashinada ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalab qo'yiladi.

Shim yarmi qaytarilgan manjetli bo'lsa, tasmani qalin ziyidan yuqoriga qaratib, belgilangan bo'r chizig'idan 0,1-0,2 sm o'tib turadigan qilib, shimning o'ng tomoniga qo'yiladi. Tasmaning yon uchlarini manjetsiz shimdagi kabi tikiladi. Tasma yupqa ziyi bo'ylab bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib tikiladi. Shimning pastki qirqimi o'ngshi tomoni oldin 1,0 sm qaytariladi, keyin esa ikkinchi marta qayirib, bukilgan ziyini birinchi bo'rlangan chiziqdan 0,2-0,3 sm yuqori qilib qo'yiladi. Shim pochasi bukilgan ziyidan 0,2-0,3 mm oraliqda maxsus mashinada bukib tikiladi. Manjetning bukish haqi, bukib tikilgan chok manjet kengligining o'rtasiga to'g'ri keladigan qilib, ikki tomonga o'tkaziladi, keyin dazmollab, yopma baxyaqator yuritib puxtalanadi.



86-rasm. Shim pocasiga ishlov berish

Shimni uzil - kesil pardoqlash.

Shimni uzil-kesil pardoqlash belbog' izmalarini yo'rmashdan boshlanadi. Bunda ipak bilan yo'rmab, izma uchlari maxsus mashinada puxtalanadi. Keyin ip uchlari, chang va bo'r izlaridan tozalanadi. Bu operatsiyalar oldin shimning teskari tomonida, keyin esa o'ngi tomonida bajariladi.

Uzil-kesil namlab-isitib ishlov berish press yoki dazmolda shimning yuqori qismidan, uning o'ngini yuqoriga qaratib qo'yib boshlanadi. Dazmolda ishlov berish namlangan dazmolmato qo'yib, cho'ntaklarini, belbog' chizig'ini, taqilmani va h.k.ni to'g'rilab turib bajariladi. Keyin shimning pastki qismi, uni stol ustiga qo'yib va tizza darajasidan boshlab pochasi gacha yon va odim choklarini to'g'ri keltirib dazmollanadi. Bukilgan joylar odim choklari tomondan har qaysi bo'lakda alohida, choklar tomondan esa ikkala bo'lak birga bukib dazmollanadi. Shu bilan birga manjetlar ham dazmollanadi. namlab-isitib ishlov berish tugallangandan keyin shim 30-40 daqiqa davomida osilgan holatda quritiladi.

Qadaladigan tugmalarni izmalar o'rniga moslab, bezak tugmalarni esa modelga binoan chatiladi.

Nazorat savollari:

1. Joriy mavsumda shimlarning modalari yo'nalishi qanday?
2. SHimlar konstruktiv jihatdan qanday o'ziga xosliklarga ega?
3. SHimlarga ishlov berishning umumiy texnik shartlari nimalardan iborat?
4. SHimlarni tikishda asosan qaysi chok turlari ishlatiladi va ularni bajarishga qanday talablar qo'yiladi?

O'G'IL BOLALAR VA ERKAKLAR KURTKASINING (ASTARSIZ VA ASTARLI) NAMUNASINI TAYYORLASH

O'g'il bolalar va erkaklar kurtkasi turli shaklli, ya'ni bo'ksagacha uzunlikda, bo'ksa chizig'idan tushib turadigan yoki belgacha uzunlikda; turli shakldagi yoqali, yoqasiz, kapyushonli, yaxlit bichilgan, old taqilmasi molniyali, tugmacha qadaladigan, yashirin taqilmali bo'lishi mumkin. Kurtka turli shakldagi cho'ntaklar, applikatsiyalar, shnur-tasmalar, temir yoki yelim taqilmalar bilan bezatiladi.

Kurtka fasonlari va bezak elementlarini tanlash

1. **Bomber** — kalta kurtka. Ushbu kurtka birinchi urush paytida uchuvchi bombardemonchilar uchun muljallab tikilgan Odatda bu kurtka kapyushonsiz, qirqma cho'ntaklar bilan tikiladi. O'ziga xos element - belbog' va manjetlarda elastik lentalar. Tikuv materiallari mavsumga qarab farq qiladi, ammo ko'pincha tabiiy charmi ishlatiladi. Xozirda bu kurtkaning uchta turi mavjud: qavilgan, klassik va sport uslublari (87-rasm).



87-rasm. "Bomber" kurtka

2. **Kosuxa** – CHarmdan tikilgan, "molniya" taqilmali kalta kurtka. Tabiiy yoki sun'iy charmdan tikiladi.
3. **Parka** – qavilgan uzun kurtka. Bu kurtkaning o'ziga hos elementi – bu mo'yna bilan bezatilgan kapyushoni. Oldin bu kurtkalar mo'ynasi tashqariga qaratilib tikilgan. Xozirda mo'ynani astar sifatida ishlatiladi, ko'p hollarda esa isituvchi qatlam sifatida sun'iy mo'yna, sintepon va patlar ham ishlatilmoqda. Asosiy gazlama sifatida djins materiallar ham ishlatilmoqda (88-rasm).



88-rasm. "Parka" kurtkasi

4. **Puxoviklar** — kapyushonli va kapyushonsiz, turli uzunlikdagi kurtkalar. Ko'pincha bu kurtkalar poliamid, poliester yoki neylon kabi yengil materiallardan tikiladi. Puxoviklar suv shimmaydigan xususiyatga ega bo'lganligi uchun isituvchi qatlāmiga suvda suzadigan qushlar patlari ishlatiladi. Sifatli tikilgan puxoviklar vazni 1 kg dan oshmasligi kerak (89-rasm).



89-rasm. "Puxovik" kurtkalari

Anorak yoki vetrovka — qalin materialdan tikiladigan, kapyushonli, keng, issiq kurtka. O'ziga xos bichimi sababli bu kurtkani faqat boshdan kiyiladi, cho'ntaklari esa kenguru sumkasiga o'xshab ketadi. Anorak kurtkasini tikishda yengil, lekin pishiq gazlamalar ishlatiladi, masalan plashli materiallar (90-rasm).



90-rasm. “Anorak” kurtkasi

5. **Kagul** (dojdevik) — odatda tizzagacha va tizzadan pastroq bo’lgan uzunlikdagi, yengil va suv shimmaydigan gazlamadan tikiladigan kurtka (91-rasm)



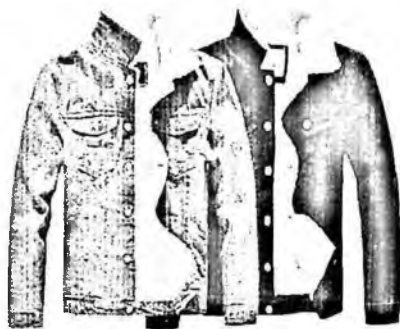
91-rasm. “Kagul” kurtkasi

6. **Xarrington** — belbog’ida elastik lentali, yengil gazlamadan tikilgan kurtka. Avra gazlamasi uchun odatda poliester, ip gazlamalar, zamsh yoki gazlamalar ishlatiladi. Astarlik gazlamalar sifatida odatda katak gulli gazlamalar ishlatiladi, lekin boshqa naqshli gazlamalar, xattoki gulsiz gazlamalarni ham ishlatsa bo’ladi (92-rasm).



92-rasm. "Xarrington" kurtkasi

7. **Djinsovka** — qalin djins gazlamadan tikiladigan kalta kurtka. Taqilmasi knopkali, tugmali va "molniya" surmali. Bu kurtka odatda yoqali tikiladi va turli hil cho'ntaklardan iborat. Odatda ko'krak qismida qapqoqli qoplama cho'ntaklar tikiladi, bel qismida esa qirqma cho'ntaklar tikiladi. Kurtka yozgi astarsiz yoki kuzgi-baxorgi fasllar uchun esa astarli qilib tikiladi. Bundan tashqari qishki kurtkalar yoqasini mo'yna bilan bezatiladi va astari ham mo'ynadan tikiladi (93-rasm)



93-rasm. "Djinsovka" kurtkasi

Kurtka uchun gazlama tanlash

Drap gazlamalar jun tolasidan to'qiladi. Drap gazlamalardan xarbiylarni kiyimlarini ham tikish mumkin chunki bu gazlama issiq saqlaydi va tabiiy tolalardan to'qiladi.

Drap gazlamalar afzalliklari:

1. Issiqni yaxshi saqlaydi.
2. Yuzasida tvidlar hosil bo'lmaydi.
3. Uzoq muddatga chidamli va quyoshda rangi o'chmaydi.
4. Suv o'tkazmaydi va sovuq xavoga bardoshi.

5. Drapdan tikilgan buyum doimo chiroyli ko'rinadi.
6. Detallarga shakl berish oson.
7. Inson gavdasiga moslash oson.
8. Bichishda gazlama chetlari sitilmaydi va surilib ketmaydi.

Drap gazlamalar kamchiliklari:

1. Drap gazlamali buyumlarni yuvib bo'lmaydi. Faqat kimyoviy tozalashdan foydalanish tavsiya etiladi.
2. Dazmollashda dazmolni past xaroratda ishlatish kerak, aks holda gazlama kuyib sarg'ayib ketadi.
3. Gazlama g'ijimlanish xususiyatiga ega
4. Qimmat.
5. Yoqa, bort qirg'oqlari hamda yeng uchlari ishqalanish natijasida tashqi ko'rinishi buziladi.

Hulosa qilib shuni aytish mumkinki drap gazlamaning kamchiliklaridan afzalliklari ko'p. Bundan tashqari bu gazlamani qadimdan ishlatiladi va juda mashxur.

Sun'iy charm. CHarm gazlamalari polimer materialdan kimyoviy yo'l bilan tayyorlanadi. Xozirgi paytda ishlab chiqarishda yanayam sifatli sun'iy charm gazlamalar ishlab chiqilmoqda. Bunday sun'iy charm gazlamani tabiiy charmdan ajratish qiyin va sifati bo'yicha ham bimalol raqobatlasha oladi.

Sun'iy charm gazlamalar turli tuman bo'lib, fakturasi va rangi bo'yicha assortimenti juda keng. Sun'iy charm asosini paxta tolali gazlama yoki sintetik gazlamalar bo'lishi mumkin. Ular ustiga esa rezinaga o'xshagan polimer qoplab qo'yiladi.

Sun'iy charm gazlamalar afzalliklari:

1. Tabiiy charmga nisbatan arzon.
2. Tabiiy charmga nisbatan bichish ham oson, chunki bu gazlama kengligi va bo'yi bo'yicha yaxlit bo'ladi.
3. Maxsus jihoz talab etilmaydi. Universal tikuv mashinasida bimalol tikish mumkin.
4. Igna sanchilgan joylari teshilib qolmaydi.
5. Vazni yengil.
6. Yumshoq.
7. Suv shimmaydigan xususiyatga ega.
8. Turg'un shaklga ega.
9. Sovuqqa bardoshli.

Sun'iy charm gazlamalar kamchiliklari:

1. CHoklarni dazmollashda charm yuzasi crib ketadi.
2. Xavo o'tkazmaydi, ichki iqlimda tabiiy xavo aynishi yomon.
3. Keskin xarakatlarda choklarda gazlama yirtilib ketish extimoli mavjud.
4. Issiq saqlamaydi.
5. Namlab isitib ishlov berishda detallarga shakl berish qiyin.

6. Ko'p kiyilganda ishqalanish joylarida polimer qoplamasini asosiy gazlamadan ajralib ketishi.
7. Uzoq muddatga chidamli emas.
8. Kimyoviy tarkibga ega.

Ko'rinib turibdiki afzalliklari ham, kamchiliklari ham teng miqdorda, ya'ni 50/50. Demak bunday turdagi gazlamani buyurtmachi xoxishiga qarab tanlanadi.

Trikotaj polotno. Trikotaj matolarni nafaqat kurtkaning asosiy mato – avra sifatida ishlatish mumkin balki kurtkaning yoqa va yeng manjetlari sifatida ham ishlatish mumkin.

Isituvchi qatlamlar

Isituvchi qatlam sifatida uch hil materiallar ishlatiladi: sintetik, tabiiy va aralash tolali gazlama va polotnolar.

Sintetik tolali isituvchi qatlam gippoallergen, lekin pishiq hamda shaklni yaxshi ushlaydi. Shunga qaramay, bunday xususiyatlar sifatli materialga ega ekanligini yodda tutish kerak.

Shunga qaramay, ko'pchilik tabiiy materiallarni afzal ko'radi, chunki u xavfsizroq va issiqroq. Agar biz patlarni ko'rib chiqsak, ular yaxshi isitadi, ammo bu tabiiy material allergiyaga olib kelishi mumkin, hamda bakteriyalar va kanalar uchun muxit yaratib beradi.

Isituvchi qatlam uchun ishlatilgan material tolasi qanchalik yengil bo'lsa, ularning orasidagi havo shunchalik ko'p bo'lsa, demak uning issiq saqlash xususiyati ham yuqori bo'ladi.

Kurtka uchun bezak elementlari kurtkaning tanlangan fasoniga asosan tanlanadi. Eng muhimi, hamma narsa bir biriga mos tushish kerak.

SHerstipon isituvchi qatlam bilan qavilgan astarli material

SHerstipon – bu tabiiy mato bo'lib, u jun tolalaridan to'qilgan. Bunday astarli material issiqni saqlaydi va bug'ni yaxshi o'tkazadi.

Afzalliklari:

1. Kimyoviy moddalarsiz
2. Gazlama gippoallergen xususiyatga ega.
3. Issiq saqlaydi.
4. Pishiq.
5. Engil.
6. Yumshoq.
7. Bichish va tikish oson.

Tavsiyalar:

1. Kir yuvish mashinasida yoki qo'lda yuvganda xarorat 30°S bo'lish kerak.
2. Yoyilgan holatda tabiiy holda quritiladi.
3. Kirishadi. shuning uchun ivitish tavsiya etilmaydi.

4. Yuvilganda oqartiradigan vositalarni ishlatish ham tavsiya etilmaydi.
5. Saqlashda kuyaga qarshi vositalar bilan saqlash kerak.

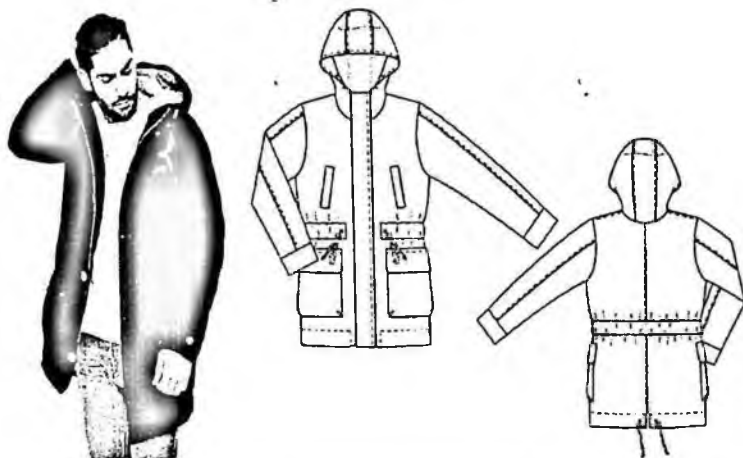
Isituvchi qatlam – sintepon.

Kurtkani qavilganda qaviqlar xajmli bo'lish uchun sintepon qalinligi kamida 2,0 sm bo'lish kerak.

Tavsiya etilgan o'g'il bolalar kurtkasi bo'ksagacha uzunlikda, reglan yengli, oldi molniya taqilmali, biriktirma yoqali va yeng uchi rezinaga yig'ilgan biriktirma manjelli bo'ladi. O'ng old bo'lagida qiya molniya taqilmali qirqma cho'ntak, old bo'lagida qopqoqli yopishtirma cho'ntak va kurtka bel darajasida ip lenta bilan bog'lanadi;

kurtkani alohida taqiladigan kapyushon to'ldiradi;

Yeng va yon qirqimlari kapyushon bezak choki bilan tikilgan bo'ladi (94-rasm).



94-rasm. Tavsiya etilayotga erkaklar va o'g'il bolalar kurtkasining tashqi ko'rinishi

O'g'il bolalar kurtkalari har xil gazlamalardan tikilishi mumkin. Ularning farqi shundaki old bo'lagi taqilmasi tugmali, molniya tasmali bo'lishi mumkin. O'g'il bolalar kurtkasi old bo'lagining qismi ma'lum kenglikda bir-birining ustiga o'tib turadi.

O'g'il bolalar kurtkasi turli fasonda va turli xil bichimda tikiladi. Yengli, yengi reglanli, o'tqazma yengli, kalta yengli, yoqali, yoqasiz, cho'ntakli, cho'ntaksiz bo'lishi mumkin. O'g'il bolalar kurtkasi turli xil bezaklar, qo'yma burmalar gazlama rangiga mos qiya mag'izlar, furnituralar bilan bezatiladi.

O'g'il bolalar kurtkasini tikish tartibi mayda bo'laklarni tayyorlashdan boshlanadi. O'g'il bolalar kurtkasining ostki va ustki yoqalari tayyorlanib, ag'darma chokda tikiladi.

Qavilgan kurtka tikish uchun quyidagilar kerak bo'ladi:

1	Kurtkabop qavilgan material	1,5 m (44-razmer uchun)
2	Astarli material (2 xil material ishlatilishi mumkin – sarja hamda 100 % poliester)	1,5 m
3	Surmali taqilma	1 dona uzun taqilma
4	Kapyushon uchun surma	1 dona
5	CHO'ntaklar uchun surma	2 dona
6	Bezak uchun lenta	
7	Asosiy gazlama rangida tikuv iplari	

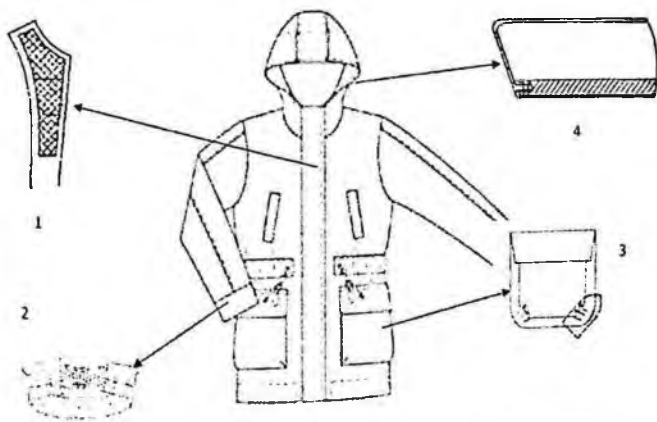
Erkaklar kurtkasi nafaqat charmdan yoki sintetik gazlamadan, balki drap yoki movut gazlamadan ham tikilishi mumkin. Bundan tashqari kurtkani ikki xil materialdan xam tikish mumkin

O'g'il bolalar va erkaklar kurtkasini tikish texnologiyasi

Yoqaning burchaklari texnik shartlarga ko'ra kesilib, o'ngiga ustki yoqadan ziy chiqarib ag'dariladi va dazmollanadi. Tayyor yoqa andoza yordamida tekshiriladi. Adip bo'laklari birlashtirib tikiladi. Adipga yelimli qotirmani namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.

Qoplama cho'ntak cho'ntak qopqoq bilan old bo'lak qismiga birlashtirib tikiladi, ramkali molniyalı qirqma cho'ntaklarni texnik shartlarga ko'ra old bo'lakka joylashtirib tikiladi va dazmollanadi.


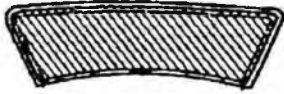



O'g'il bolalar kurtkasining yeng uchiga qo'yiladigan manjetga rezinka tikiladi va dazmollanadi (95-rasm).

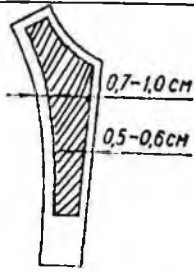


95-rasm. O'g'il bolalar kurtkasi

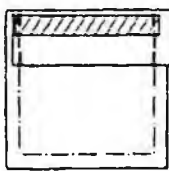
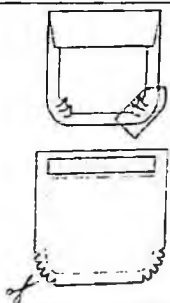


1-o'g'il bolalar kurtkasi adipiga ishlov berish; 2-o'g'il bolalar kurtkasining manjetiga ishlov berish; 3-o'g'il bolalar kurtkasining yoqasiga ishlov berish; 4-o'g'il bolalar kurtkasining qoplama cho'ntagiga ishlov berish.





**“O’g’il bolalar kurtkasining mayda bo’laklariga ishlov berish” bo’yicha
texnologik xarita**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. Kurtka yoqasini tikish			
1.1. Ostki yoqaga yelimli qotirmani yopishtirish	Dazmol		Ostki yoqa teskari tomoniga qotirmani kleyli tomonini, chetki qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetkazmay namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.
1.2. Yoqani tikish.	U.M		Ustki va ostki yoqani o’ngini o’ngiga qo’yib, uch tomoni 0.7 sm kenglikda ag’darma chok bilan tikiladi.
1.3. Yoqani kesish	Qaychi		Ustki va ostki yoqa tikilgan chokni burchaklaridan tikilgan chokka 0.1-0.2 sm yetkazmay kesib chiqiladi.
1.4. Yoqani o’ngiga ag’darish.	Qo’lda		Tikilgan yoqani o’ngiga ag’darib burchaklarini dukcha yordamida chiqariladi.
1.5. Ziy chiqarib dazmollash	Dazmol		Ustki yoqa tomoniga 0,1-0,2 sm ziy chiqarib dazmol qilinadi.
II. Adipni tikish			
2.1. Adipga yelim qotirmani yopishtirish	Dazmol		Yelim qotirma adipning ichki qirqimlariga 0,7-1,0 sm, bort qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetkazmasdan namlangan mato

			yordamida dazmollab yopishtiriladi.
--	--	--	-------------------------------------

III. Qoplama cho'ntakni tikish

3.1. Qoplama cho'ntak yuqori qismini tikish	UM		Qoplama cho'ntak yuqori qismi bukish chizig'i andoza yordamida belgilanadi va bukish qismiga yelimli promka yopishtiriladi. Bukish chizig'idan cho'ntak o'ngiga buklab, yon qirgimlari tekislanib, to'g'rilanib ikki yon tomon bukilgan qismi 0.5-0.7 sm kenglikda ag'darma chokda tikiladi.
3.2. Qoplama cho'ntak ziylarini dazmollash	Dazmol		Cho'ntakning pastki aylana burchaklarini bukish chizig'iga 0.1-0.2 sm yetkazmay kertim berib kesiladi. Agar yupqa matodan tikilayotgan bo'lsa aylana joylar taxlama qilgan holda dazmollanadi.
3.3. Ostki qopqoqqa yelimli qotirmanini yopishtirish	Dazmol		Ostki qopqoq ziylaridan 0.5-0.7 sm yetkazmasdan namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.
3.4. Ustki va ostki qopqoqni ag'darma	UM		Ustki va ostki qopqoqni o'ngini o'ngiga qo'yib ziylaridan 0.5-0.7 sm kenglikda ag'darma

chokda tikish			chokda tikiladi.
3.5. Qopqoqni o'ngiga ag'darish va ziy chiqarib dazmollash	Dazmol		Qopqoq burchaklari ortiqchalari kesilib o'ngiga ag'dariladi, dukcha yordamida burchaklari chiqarilib to'g'rilanadi. Ustki qopqoqdan ostki qopqoqqa 0.1-0.2 sm ziy chiqarib nam mato yordamida dazmollash.
IV. Manjetga ishlov berish			
4.1. Manjetga rezinka tikish	UM		Manjetning teskari tomoniga rezinkani qo'yib cho'zib tikiladi.
4.2. Manjet tomonlarini birlashtirib tikish	UM		Manjet buklab o'ngi ichkariga olinib, ziylari to'g'rilanib, yon tomonlarini 0.5-0.7 sm kenglikda biriktirib tikiladi.
4.3. Manjetni buklab tikish	UM		Manjetni buklab, rezinkani pastidan manjet ziylarini tekislab, ikkinchi chok bostirib tikiladi.

GLOSSARIY

Paxta – g'ozga deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi.

Qotirma – astar bilan avra orasiga qo'yilgan material bo'lib, detalni yoki detal chetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

Tabiiy ipak – ipak qurti o'raydigan ingichka ip.

Yaltiroq – gazlama ustida namlab-isitib ishlov berish natijasida hosil bo'lgan joy.

O'tim – kiyimni old bo'lagidagi kenglik qo'yimi, bu old bo'lak o'rtasidan bitta detal ikkinchi detal tomoniga o'tishi uchun beriladi.

Dizayner – dizayner (sanoat estetikasi bo'yicha mutaxassis rassom).

Bayka - yumshoq, yumshoq paxta, jun yoki yarim jun mato, qalin ikki tomonlama taroqsimon qoziq.

Batist - yupqa, shaffof zig'ir yoki oddiy to'qilgan paxta matosi, juda ko'p sonli (eng yupqa) o'ralgan ipdan ishlab chiqarilgan.

Bobin - yara ipini o'rashning bir turi.

Ilgak - bu odatda metallardan yasalgan, biron narsani tiqish, pichoqlash uchun mo'ljallangan asbob.

Bamaza - dumaloq zich mato, kamdan-kam hollarda oddiy to'quv, odatda, bir tomoni jun bilan.

Bo'z - zich paxtadan yasalgan mato bo'lib, unda to'qish iplari to'quv iplariga qaraganda ingichka bo'ladi.

Andoza - bu yordamchi materiallardan (qog'oz, mato mato va boshqalar) kesilgan mahsulot detallari.

Tanda ipi – gazlama bo'ylab o'tadigan ip.

Kromka - bu matoning ikkala tomoni bo'ylab o'tadigan tugagan qirradi.

Chizg'ich - tekislikka tekis chiziqlar chizish va ba'zi o'lchovlarni o'tkazish vositasi.

Matoning o'ng tomoni - bu matoning naqshini yorqinroq va ravshanroq bo'lgan tomon

Angishvona - qo'llarga tikishda igna sanchishidan himoya qilish va ignani qalin materialdan o'tqazish uchun barmoq ustiga qo'yiladigan qalpoq.

Santimetrli lenta - bu ikki tomonlama santimetr o'lchoviga ega bo'lgan o'lchov vositasi. O'lchovlarni inson qiyofasidan, hajmli narsalardan olish uchun xizmat qiladi.

Flanel - paxtadan yasalgan paxta, yungli yoki yarim junli tekis yoki dumaloq to'qilgan mato, paxmoq ikki tomonlama yoki bir tomonlama bir xil siyrak jun.

Aplikatsiya - bu turli xil rangli qog'oz parchalari va boshqa materiallarni ustma-ust qo'yish, yopishtirish yoki tikishdan iborat bo'lgan tasvirni olish usuli.

Karton - Ajoyib fazilatlar osongina katlanabilen, kesilgan, yopishtiriladigan ingichka, yaltiroq kartonga ega.

Qalam - Eskizlar tayyorlashda o'rtacha qattqlikdagi qalamdan foydalaning. Ular faqat to'g'ri o'tkir qalam bilan ishlaydi.

O'chirg'ich - Ish uchun yumshoq elastik tasmani tanlang.

Qaychi - Yaxshi, o'tkir qaychi tanlash qog'ozni kesish uchun muhimdir. Qulay va chiroyli tarzda siz o'qdan 60-80 mm gacha yaxlitlashgacha qaychi bilan kesishingiz mumkin. Qaychi pichoqlari erkin harakatlanishi kerak, lekin mahkamlash vintidan osilib qolmasligi kerak.

Yelim - Aplikatsiya qilishda elimning sifati katta ahamiyatga ega. Ishlash uchun eng yaxshi va qulay PVA sintetik elim hisoblanadi.

Andoza - Buni amalga oshirish uchun kerakli qismning konturi ingichka kartonga chizilgan va qalam chizig'i bo'ylab aniq kesilgan. Shablonni kuzatishda qalam qo'rg'oshin shablonning chetiga mahkam bosilib, kuzatishda xatolik 2-3 mm ga etishi va siluetni katta darajada o'zgartirishi mumkinligi esga olinadi.

Batik - (malaycha) - rasm texnikasi, shuningdek u bilan bezatilgan ko'p rangli mato. Chizma mumning ingichka qatlami bilan qo'llaniladi, mato bo'yoqqa botiriladi, bu matoning mumi bilan qoplanmagan qismlarini bo'yab tashlaydi. Batik rasmlari Indoneziya, Hindiston va boshqa xalqlar orasida azaldan ma'lum bo'lgan. Evropada - 20-asrdan.

Kashtachilik (slavyan tilidan. Siti, lot. Suo, sutum - "tikish") - iplar, igna yoki kanca yordamida matoga tasvirlar, bezak, dekor yaratish san'ati.

Kanva (frantsuz kanevalari), paxta orqali to'qilgan, kamdan-kam hollarda o'ralgan ipdan zig'ir mato, oqartirilgan yoki bo'yalgan, juda ishlov berilgan.

Begiz - odatda tutqichli igna. Masalan, teriga o'xshash zich materiallarni teshish uchun to'sar va poyabzal ishlab chiqaruvchilari foydalanadilar. Bundan tashqari, boshqa hunarmandlar (duradgor, duradgor) tomonidan ish yuritish, elektrni o'rnatish vositasi sifatida foydalaniladi.

Applikatsiya - lotincha so'z bo'lib, yopishtirish degan ma'noni anglatadi, ya'ni bu bir material turini ikkinchisining ustiga qo'yib tikish yoki yopishtirishdir.

Fason - kiyimdagi detallar shaklini, chiziqlarini. turli bezaklarni aniqlaydigan detal shakli.

Izma - tugma qadash uchun mo'ljallangan, tugma o'lchamidan 0,3 sm ortiq o'lchamga teng ochiq joy.

Jun - junli hayvonlarning teri qatlamidagi shoxsimon o'simtalar.

Kant - ag'darma chokdagi bir detal ikkinchi detalga nisbatan baxyaqator zihidan surilgan joy.

Maket - maket biror joy, narsa, bino, mashina va hokazolarning kichraytirib tayyorlangan fazoviy tasviri. nusxasi.

Material - material, xomashyo, narsa. Biror buyum, inshoot va hokazolarni tayyorlash uchun zarur bo'lgan ashyo.

Mag'iz - detal ziyalarini ishlash uchun va bezak uchun ishlatiladigan gazlama tasmasi.

Moda - ma'lum bir davrda, ma'lum muhitda kishilarning ta'biga, didiga mos bo'lgan va keng tarqalgan kiyim-kechak.

Model (lot. modulus - o'lchov, me'yor so'zidan - namuna, andaza, nusxa. Biror narsa, ayollar kiyimi, mashina, bino, inshoot va hokazolarning kichraytirib yoki kattalashtirib tayyorlangan namunasi, masalan. aviamodel-samolyot yoki boshqa uchish apparatining uchadigan modeli.

Nadlom - singan joy. siniq. yoriq.

Paxta – g'ozda deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi.

Qotirma – astar bilan avra orasiga qo'yilgan material bo'lib, detalni yoki detalchetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

Tabiiy ipak – ipak qurti o'raydigan ingichka ip.

Yaltiroq – gazlama ustida namlab-isitib ishlov berish natijasida hosil bo'lgan joy.

O'tim – kiyimni old bo'lagidagi kenglik qo'yimi, bu old bo'lak o'rtasidan bitta detal ikkinchi detal tomoniga o'tishi uchun beriladi.

Dizayner – dizayner (sanoat estetikasi bo'yicha mutaxassis rassom).

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajarilgan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin.

Ignalar uzunligi va yo'g'onligiga qarab 1 dan 12 gacha nomerlanadi. Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalarga qaraganda uzunroq bo'ladi. Ignalarning usti silliqqlangan, igna ko'zi tekis, silliq bo'lishi kerak.

Angishvona ikki xil tubli va tubsiz bo'ladi. Ayollar kuylagi va ich kiyimlarni tikishda tubli angishvona ishlatiladi. Ust kiyimlardan palto, kostyum, plashlarni tikishda tubsiz angishvona ishlatiladi. Angishvona alyuminiy yoki jezdan tayyorlanadi, uning o'ngida ko'zlar o'yilgan bo'lib, ignani sanchishda igna shu ko'zlarga tushib, sirpanib ketmayli. Angishvonalar 2 dan 12 nomergacha bo'ladi.

Iplar. Tikuvchilikda ishlatiladigan iplar tabiiy, sun'iy, sintetik va paxta tolalaridan tayyorlanadi. Iplarning yo'g'onligi uzun, zichligi (tekis) bilan xarakterlanadi. Kiyim tikishda ishlatiladigan ip gazlama qalinligiga, kiyim turiga, bajariladigan operatsiyalarga qarab tanladi.

Santimetrli lenta 150 sm uzunlikdagi rezinkalangan lenta bo'lib, har 0,5 sm oraliqda belgisi bor. Uchi tomonida 10 sm masofada 0,1 sm oraliqda belgi qo'yiladi. Santimetrli lenta gavda o'lchamini va detallarni o'lchash uchun ishlatiladi.

Pichoqli halqa asosan qo'lda qaviq tushirgandan keyin ipning uchini qirqish uchun ishlatiladi. Pichoqli halqani chal qo'lining ko'rsatkich yoki o'rta barmog'iga taqiladi. Ipni qirqish uchun uni halqa pichog'iga ort tomondan ilib uziladi. Pichoqli halqalar ettita (1-7) o'lchamda chiqariladi.

Qaychi kiyim detallarini bichish, tikayotganda detallarning ba'zi joylarini qirqish, baxyaqatorlar oxiridagi ip uchini qirqish uchun ishlatiladi.

Dukcha - metall, plastmassa yoki suyakdan yasalgan o'tkir uchli sterjen. Dukcha detallardagi ko'klangan qaviqlarni sug'urib tashlash yoki detal uchlarini to'g'rilash uchun ishlatiladi.

Iz tushirgich andazalar tayyorlashda kiyim chizmasidan detallarni kartonga tushirishda tushirishda yoki qog'ozdan gazlamaga, bir detaldan ikkinchi detalga iz tushirishda ishlatiladi. Iz tushirgichlar bita yoki qo'sh diskli bo'ladi. Bu disk oddiy dastak uchiga o'rnatiladi.

To'g'ri sirma qaviq kiyim detallarini vaqtincha ko'klashda, burma hosil qilishda ishlatiladi.

Qiya sirma qaviq qaviq qator yo'liga nisbatan 30 gradus burchak ostida og'ib tushadi. Qiya sirma qaviq asosan ikki detalni bir-biriga solqi hosil qilib yoki solqisiz bostirib ko'klashda, kiyim etagini bukib ko'klashda ishlatiladi. Qaviqning mayda yoki yirikligi material turiga, qalinligiga qarab, 1 sm. dan 5 sm. gacha bo'ladi.

Yo'rma qaviq detallar qirqimini titilishdan saqlash uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqning yirikligi 0,5 sm dan 0,7 sm gacha bo'ladi. Kengligi 0,5 sm bo'ladi.

Qiya biriktirma qaviq titilmaydigan detallarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun ishlatiladi.

Yashirin biriktirma qaviq titiladigan gazlamadan tikiladigan detal' chetlarini bukib tikishda ishlatiladi.

Solqi qaviq bir detaldagi bo'r yoki belgi chiziqlarini ikkinchi detalga ko'chirish uchun ishlatiladi.

Tepchima qaviq detallarni bir-biriga ulab, shu detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularni ma'lum darajada ushlab turish uchun ishlatiladi.

To'r qaviq detallarning mashinada tikish qiyin bo'lgan doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi.

To'rsimon qaviq ko'proq cho'ziladigan choklarning pishiqligini oshirish uchun qo'llaniladi.

Yolg'on qaviq detal' ziylarini zichlashtirish shaklini mustashkamlash uchun ishlatiladi.

Halqa qaviq petlyalarni yo'rmasda ishlatiladi.

Puxtalama qaviq cho'ntak og'zini, petlya uchini, taxlama uchlarini puxtalashda ishlatiladi.

Tugma qadash tugma gazlamaga tirgakli va tirgaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirgakli qilib qadashda gazlama bilan tugma orasida qaviq iplaridan solqi qoldiriladi. Shu solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o'rab tirgak hosil qilinadi.

Baxya - Mashina ignasi yordamida gazlamalarda xosil qilingan qo'shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli

Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan **baxya qator** xosil bo'ladi.

Biriktirma chok ikki detalni bir-biriga biriktirib tikadi, chokni yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Yorma Chok asosan dazmol tutmaydigan gazlamalarni birlashtirib tikishda ishlatiladi. Chok xaqini ikki tomonga yorib, ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Dazmollash – dazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama sirtidan sal bosib yurgizish.

Tutashtirma chok detallar ulangan chokni yupqa qilish uchun ishlatiladi. Siniq baxya qator yordamida tikiladi.

Quyma chok yopiq va ochiq qirqimli bo'ladi.

Ichki chok ikki detalni o'ngini ichkarisiga qaratib, bir detal' qirqimini ikkinchi detaldan 0,5-0,7 sm chiqarib qo'yiladi-da biriktirib tikiladi.

Bostirma chok qirqimli va bir qirqimli bo'ladi.

Qo'sh chok ko'rpa-yostiqliklari, cho'ntak xaltalari tikishda ishlatiladi.

Ziy choklar kiyim detallarini chetlarini titilib ketishidan saqlashda, shim pochalariga ishlov berishda ishlatiladi. Ziy choklar buklama chok, mag'iz chok, ag'darma chokdan iborat.

Bezak choklar kiyim detallarini bezashda ishlatilib, taxlamalar va burtma choklardan iborat.

Presslash – gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqish.

Butlash – gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida ishlash.

Namlab-isitib ishlashda ishlatiladigan asosiy uskunalar: dazmollar, presslar (turli yostiqlar), bug'lagichlar, butli-havo manekenlari.

Adip – bu avra gazlamadan bichilgan bo'lak bo'lib, u yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga ishlov beriladi, ular kiyimning ichki tomonlariga qo'yiladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Mirziyoev SH.M. “Erkin va farovon, demokratik O‘zbekiston davlatini birgalikda barpo yetamiz”. O‘zbekiston Respublikasi Prezidenti lavozimiga kirishish tantanali marosimiga bag‘ishlangan Oliy Majlis palatalarining qo‘shma majlisidagi nutqi.- Toshkent.: “O‘zbekiston”, 2016 yil.. -56 b.
2. Mirziyoev SH.M. “Tanqidiy tahlil, qat’iy tartib – intizom va shaxsiy javobgarlik – har bir rahbar faoliyatining kundalik qoidasi bo‘lishi shart”. O‘zbekiston respublikasi Vazirlar Maxkamasining 2016 yil yakunlari va 2018 yil istiqbollariga bag‘ishlangan majlisidagi O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining nutqi. - Toshkent.: 2018 yil.. -104 b.
3. Mirziyoev SH.M. “Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz”. – Toshkent.: “O‘zbekiston”, 2018 yil.. -486 b.
4. Z.Davletsheva Tikuv buyumlarini tayyorlash texnologiyasi. O‘quv qo‘llanma. Toshkent “Sano standart” nashriyoti 2017
5. Gaipova N.S.va boshqalar. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. O‘quv qo‘llanma. T.: “Adabiyot” 2006
6. Olimov Q.T. Tikuvchilik korxonalari jihozlari va uskunalari. Darslik Toshkent 2008 yil.
7. Arzimurodova M.S., Anorqulova G.M., Qayumova F.E. Ayollar milliy ko‘ylagini bichish va tikis‘hni o‘qitish bo‘yicha o‘quv-uslubiy tavsiyanoma. T.: O‘MKHTTKMO va UQTI. 2007. – 60 b.
7. M.SH.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Darslik. Toshkent “O‘zbekiston” 1994 yil.
8. Winifred Aldrich. Metric pattern cutting for women’s wear. Blackwell Publishing Ltd, 9600 Garsington Road, Oxford OX4 2DQ, UK. 2008 y
9. Winifred Aldrich. Metric pattern cutting for children's wear and babywear : from birth to 14 years. John Wiley & Sons Ltd, The Atrium, Southern Gate, Chichester, United Kingdom. 2009 y

Axborot manbalari

www.tdpu.Uz

www.pedagog.Uz

www.Ziyonet.Uz

www.edu.Uz

tdpu-INTRANET.Ped

www.lcgprominfo.ru

<https://mehnat.uz/uz/article/19-dars-shortilar-qismlarini-vigish-va-ishlov-berish>

MUNDARIJA

Kirish.....	3
Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi. Texnika xavfsizligi qoidalari.....	4
Qo'l ishlarini bajarishda qo'llaniladigan ish qurollari.....	8
Dazmollash va NIIB (namlab isitib ishlov berish) tartibi va qoidalari.....	14
Qo'l choklaridan namunalar tayyorlash.....	20
Mashina choklaridan namuna tayyorlash.....	29
Ayollar tungi ko'ylagi qirqimlariga ishlov berish.....	38
Ayollar kiyimlarining bo'yin o'yindilariga ishlov berish namunalarini tayyorlash.....	40
Ayollar kiyimlariga turli xildagi yeng namunalarini tayyorlash.....	43
Ayollar kiyimlariga turli xildagi cho'ntak namunalarini tayyorlash.....	49
Ayollar milliy ko'ylak namunalarini tayyorlash.....	56
Ayollar yubkasining namunasini tayyorlash.....	63
Ayollar bluzkasining namunalarini tayyorlash.....	72
Erkaklar ko'ylagi namunasini tayyorlash.....	76
O'g'il bolalar shortigining namunasini tayyorlash.....	81
Erkaklar shimining namunasini tayyorlash.....	92
O'g'il bolalar va erkaklar kurtkasining (astarsiz va astarli) namunasini tayyorlash.....	100
Glossariy.....	111
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.....	118

J.R.MUXITDINOVA, A.S.SAYFITDINOV

TEXNOLOGIYA TA'LIMI

PRAKTIKUMI

(SERVIS XIZMATI BO'LIMI)

(Oliy ta'lim talabalari uchun o'quv qo'llanma)

Muharir:

Ilxomjon Xalilov

Musahhih:

Nodira Jumabayeva

Bichimi: 60x84 1/16. Hajmi: 7,5 bosma taboq.

Ofest usulida bosildi. Buyurtma – 30/1

Adadi: 100 nusxa. Bahosi kelishilgan narxda.

Fan ziyosi nashriyoti. Toshkent shahar,
Shayxontovur tumani Navoiy ko'chasi 30 uy.

Tasdiqnoma raqami 3918

“FAZILAT ORGTEX SERVIS” hususiy korxonasi

bosmaxonasida chop etildi.

Manzil: Namangan sh. Amir Temur ko'chasi 97-uy.

Tel: (+998) 91-363-86-87, (+998) 97-256-87-86



*“Fan ziyosi”
Nashriyoti*

