

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

BUXORO MUHANDISLIK TEXNOLOGIYA INSTITUTI

**“YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYALARI VA JIHOZLARI”
kafedrası**

**«TIKUV, TRIKOTAJ VA ZARDO'ZLIK BUYUMLARI
TEXNOLOGIYASI»**

FANIDAN TAJRIBA ISHILARINI BAJARISH BOYICHA

USLUBIY KO'RSATMA

5321600-Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari
yo'nalishi bo'yicha tahsil olayotgan bakalavrlar uchun

BUXORO – 2014

Ushbu uslubiy ko'rsatma 5321600- "Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari" bakalavriat ta'lim yo'nalishi bo'yicha tahsil olayotgan talabalarga mo'ljallangan bo'lib, tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologik jarayoni bosqichlari, kiyim detallarini biriktirish usullari, buyumga namlab-isitib ishlov berish, kiyim detallariga dastlabki ishlov berish, ustki kiyim tikish texnologiyasini o'rganishga asoslangan.

Tuzuvchi: katta o'qit. G.I.Temirova. "Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari" kafedrası

Taqrizchilar: «YEST va J» kafedrası dotsenti Pulatova S.U.
Buxoro yengil sanoat va pedagogika KHK
yetakchi o'qituvchisi Hasanova N.N

Uslubiy ko'rsatma "Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari" kafedrası yig'ilishida ko'rib chiqildi va o'quv jarayoniga qo'llash uchun tavsiya etildi.

Bayon № ____ " ____ " _____ 2014 y.

Uslubiy ko'rsatma «Muhandislik - tenika» fakulteti uslubiy kengashida ko'rib chiqildi va bosmaga tavsiya etildi.

Bayon № ____ " ____ " _____ 2014 y.

Uslubiy ko'rsatma Bux MTI uslubiy kengashida ko'rib chiqildi va bosmaga tavsiya etildi.

Bayon № ____ " ____ " _____ 2014 y.

KIRISH

Tikuvchilik sanoatimiz oldida turgan vazifalarga tovarlar yangi assortimentini yaratish, , modaga muayyan yo'nalish berib borish, sifatli tovarlar chiqarishni ko'paytirish kiradi.

Hozir tikuvchilik sanoatida kiyimni modellash bosqichida ham, uni tikish bosqichida ham qo'll mehnatining salmog'i katta bo'lib, bu mehnat unumdorligini o'sishini sekinlashtirib turadi , shuning uchun Germaniya, Chexoslovakiya, Vengriya va bizning davlatimiz birgalikda eng yangi mashinalardan foydalanib, yuksak samarali jarayonlarini o'zlashtirayotirlar, ish o'rinlarini robotlashtirib sexlarning bevosita o'ziida ishlab chiqarishni tashkil ettirishni yaxshilanishini k o'zda tutmoqdalar. Ular tikuvchilik sanoati kompleks mexnizatsiyalashgan kiyim tikish liniyalari, uzil- kesil namlab-isitib ishlov berishni mikroprotsessorlar yordamida boshqaradigan yuksak unumli avtomatlashtirilgan uskunalar ishlab chiqdilar.

Bolgariya, Polsha va bizning davlatimiz mutaxassislari E.H.M.dan foydalanib, kiyimlarni modellash va konstruksiyalash jarayonini tashkil etishning yangi formalarini o'zlashtiradilar.

UMEK doirasidagi bu hamkorlik hozirning o'zidayoq amaliy natijalar berayotibdi . Masalan: Moskva yengil sanoat texnologiya institutining olimlari va Tikuvchilik sanoati markaziy ilmiy tekshirish institutining Rostov Filialining mutaxassislari kiyim tikish texnologiyasi jarayonlarini avtomatlashtirilgan loyihalash (SAPR "-Texnolog -1") sistemasini yaratish yuzasidan katta ishlar qildilar. "Moskva" tikuvchilik ishlab chiqarish boshqarmasidan andazalarni avtomatlashtirilgan joylashtirish (SAPR " raskladka") sistemasi joriy etildi.

Kiyim tikish texnologiyasini takomillashtirishga kiyim tikishning parallel usulini, ya'ni detallarni yelimlab ulash, yuqori chastotali tok va ultratovush bilan payvandlash ko'p operatsiyali mashinalarni qo'llash, yangi materiallarni ishlatish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, ishlab chiqarishning eng zamonaviy formasi potok usulida foydalanish kiradi. Yuqoridagi vazifalarni bajarish uchun tikuvchilik korxonalarini malakali kadrlar bilan ham ta'minlash katta ahamiyatga ega.

TAJIRIBA ISHINI BAJARISHGA QO'YILGAN TALABLAR.

Quyidagi uslubiy ko'rsatma kiyimlar assortimenti konstruksiyasini o'rganish, erkaklar kostyumi konstruksiyasini o'rganish, andozalar sathini o'lchashni o'rganish, andozalarni joylashtirishni o'rganish, qo'lda va mashinalarda bajariladigan (birlashtirma, ziy va bezak) choklarni tikishni o'rganish imkoniyatini beradi va kurs dasturiga asoslangan.

Har bir laboratoriya ishini bajarishdan oldin talabalar mustaqil ravishda ko'rsatmada ko'rsatilgan adabiyot va ma'ruzalar matni yordamida ishga tayyorlanishi lozim , bu shart talabalarning nazariy bilimlarini mustahkamlashga imkon beradi.

Tajriba ishini bajarishni boshlashdan oldin o'qituvchi talabalarning darsga tayyorligini o'tgan darsni birma-bir so'rab chiqishni o'tgan tajriba ishini bajargan talabalargina yangi ishini bajarishi mumkin.

Har bir ishni bajarishda ishga tayyorlanish uchun berilgan savollarga to'liq javob tayyorlash kerak, hisobot alohida daftarda bajarilib chiroyli qilib,qalam bilan chiziladi.

5-mavsum

1 -TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Tikuvchilik buyumlari assortimentini o'rganish.

Ishning vazifasi : Kiyimlar assortimenti o'rganish.

Ishning mazmuni:

1. Tikuvchilik buyumlariga qo'yiladigan talablarni o'rganish.

2. Kiyimlar assortimentini o'rganish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar.

1. Kiyimlar qanday talablarga javob berishi kerak?

2. Kiyimlar qanday klasslar, kichik klasslar va gruppalariga bo'linadi?

3. Kiyim jins va yosh alomatiga binoan qanday ajratiladi?

Adabiyotlar: 1,3, 7.

Asbob va qo'llanmalar: Ma'ruzalar matni, modalar jurnali .

USLUBIY KO'RSATMALAR

1. Kishi badanini atrof -muhitning salbiy ta'siridan himoyalaydigan libos kiyim - kechak deb ataladi. Kiyimning material formasi va bichimiga qarab kishining turmush tarzi, yashaydigan iqlimning sharoitini, uning qanday sinf va tabaqaga mansubligi, madaniy saviyasi , madaniy farovonligi to'g'risida fikr yuritish mumkin.

Kiyimga qo'yiladigan talablar ikki gruppaga **iste'molchilar** va **sanoat** talablariga bo'linadi.

Iste'molchi talablarga *gigiyenik, estetik va ekspulatsion* talablar kiradi.

Gigiyenik talablarga kiyim odamni issiqdan, sovuqdan, yomg'irdan, kimyoviy va mexanikaviy jarohatlashishdan himoya qilish, terining yaxshi nafas olishini va terlashini ta'minlashi kerak.

Estetik talablar deganda kiyimning modaga mosligi, yangi materiallarga tikilganligi, yangi bezak detallar ishlatilganligi, iste'molchilarning estetik didlarini qondirish tushuniladi.

Ekspulatsion talablar deganda kiyimning vazifasi va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishonchliligi, formasining barqarorligi tushuniladi.

Sanoat talablariga kiyimning texnik, iqtisodiy jihatdan maqsadga muvofiqligi ya'ni materiallarni ishlatish, kiyim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish kiradi.

2. Kiyimlar klassifikatsiyasi.

Klassifikatsiyaga ko'ra 2 klassga : **maishiy** va **ishlab chiqarish** kiyimlariga bo'linadi. Maishiy kiyimlar klassi ekspulatsiya sharoitiga qarab kichik klasslarga bo'linadi: Ust kiyimlar, yengil kiyimlar, bosh kiyimlar, ko'rpa-yostiq buyumlari.

Buyum nimaga mo'ljallanganiga qarab har qaysi kichik klass gruppalariga bo'linadi.

Ust kiyim- palto, kalta palto, plash, jaket, pidjak, kurtka, shim.

Yengil kiyim- ko'ylaklar, bluzkalar, erkaklar ko'ylagi, fartuklar, yubkalar.

Ich kiyim- pijamalar, erkakalar kiyimi, maykalar, ishtonlar, cho'milish kostyumlari.

Bosh kiyim- kepka, furajka, beretka, shlyapa, panama, do'ppi, ro'mol, pilotka, telpak.

Ko'rpa-yostiq buyumlari- ko'rpa jildi, choyshab, yostiq jildi, ko'rpa.

Jins va yosh alomatlariga binoan gruppalar kichik gruppalariga **erkaklar**, **ayollar** va **bolalar** kiyimlariga ajratiladi. **Bolalar kiyimi** o'z navbatida yuqori sinf o'quvchilari, maktab yoshidagi bolalar, maktabgacha yoshdagi bolalar, yasli yoshidagi bolalar, chaqaloqlar kiyimlariga bo'linadi.

Yilning qaysi fasliga kiyilishiga qarab , yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyim turlariga bo'linadi.

Kiyimlar qayerga kiyilishiga qarab, kundalik kiyim, uy kiyimi, tantanalik kiyim va sport kiyimlariga ajratiladi.

Kiyimlar tikiladigan gazlamaning tolasiga qarab jun gazlamadan, shoyi, sun'iy tola, sintetik gazlamadan, ip gazlamadan tikiladiganga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari klassiga *maxsus* va *rasmiy (forma)* kiyimlar kiradi.

Maxsus kiyim- odamni zararli muhitdan muhofaza qiladi va kishining ish qobiliyatini saqlashga yordam beradi. Bu kiyimlar odamlarni uchqundan, yuqori temperaturadan, organik erituvchilardan, radioaktiv nurlardan, changdan, moydan, suvdan, kislotalardan, zaharli neftdan, neft mahsulotlaridan himoya qiladi.

Maxsus kiyimlar- kombinezon, shim, plash kabilardan iborat.

Forma kiyimlar temir yo'l ishchilari, harbiylar, aviatsiya, daryo va dengiz xodimlari uchun tayyorlanib, asosan shinel, palto, ki tel, shim , kostyum, ko'ylak, ich kiyim va boshqalardir.

Preyskurant bo'yicha kiyimlar assortimenti quyidagilardan iborat:

1. Erkaklar ustki kiyimi.
2. Ayollar ustki kiyimi.
3. Bolalar ustki kiyimi.
4. Forma kiyimlar.
5. Maxsus kiyimlar.
6. Bosh kiyimlar.
7. Milliy kiyimlar.
8. Sport kiyimlar.
9. Ichki kiyimlar.

2 - TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Tikuv buyumlarining konstruktsiyasini o'rganish

Ishning vazifasi : Kiyimlar konstruktsiyasini o'rganish.

Ishning mazmuni:

1. Kiyimlar konstruktsiyasi va uning elementlarini to'la o'rganish. -

Ishga tayyorlanish uchun savollar.

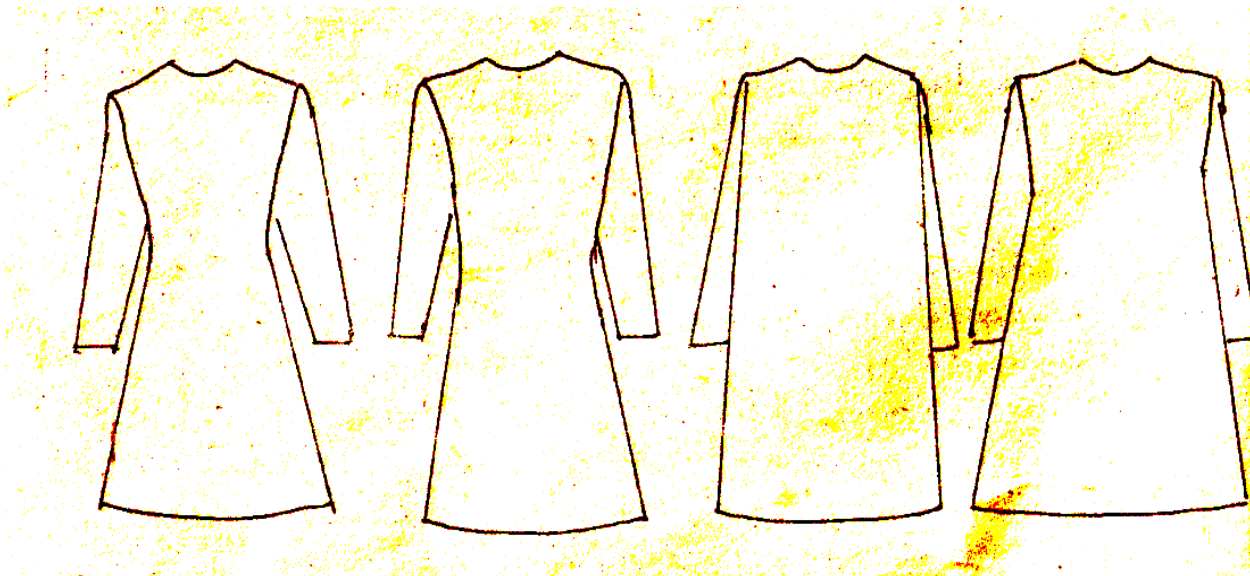
1. Kiyim -konstruktsiyasi qanday elementlardan iborat?
2. Kiyimning qanday siluetlari bo'ladi?

Adabiyotlar: 1,3, 7.

Asbob va qo'llanmalar: Ma'ruzalar matni, modalar jurnali .

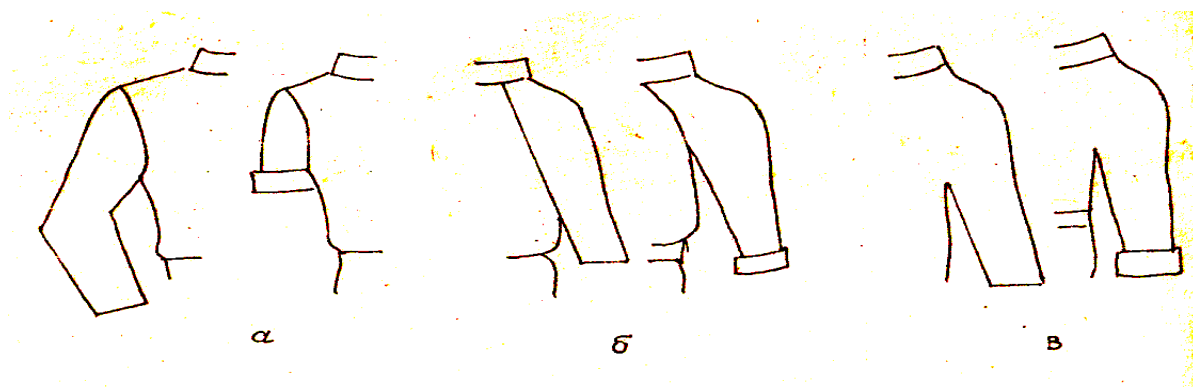
USLUBIY KO'RSATMALAR

Kiyimning konstruksiyasini eng avvalo uning bichimi (silueti) belgilaydi. Kiyim silueti quyidagilardan iborat : belga yopishib turadigan, belga sal yopishib turadigan, to'g'ri bichimli va trapetsiya shaklidagi keng bichimli. Rasm-1

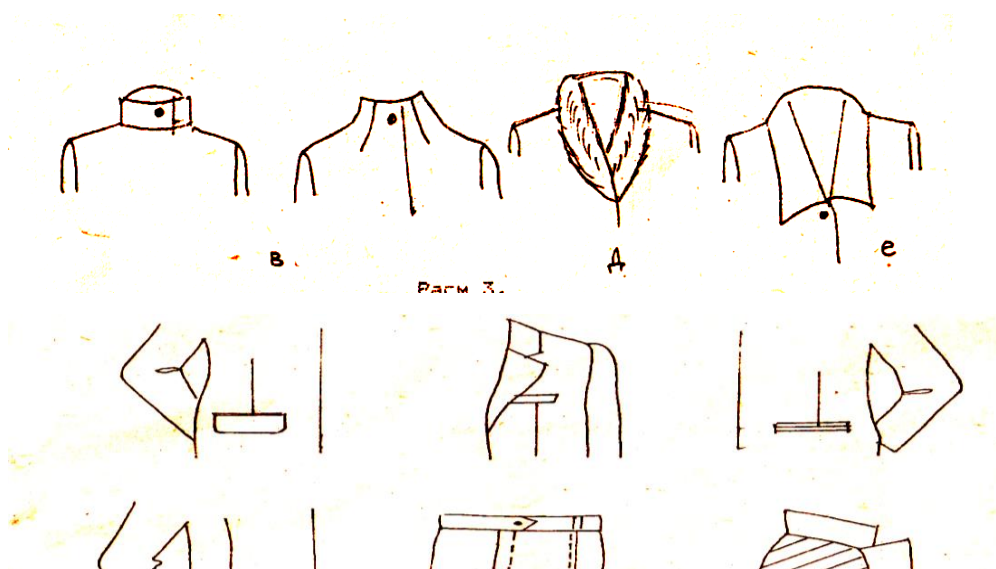


Rasm-1.

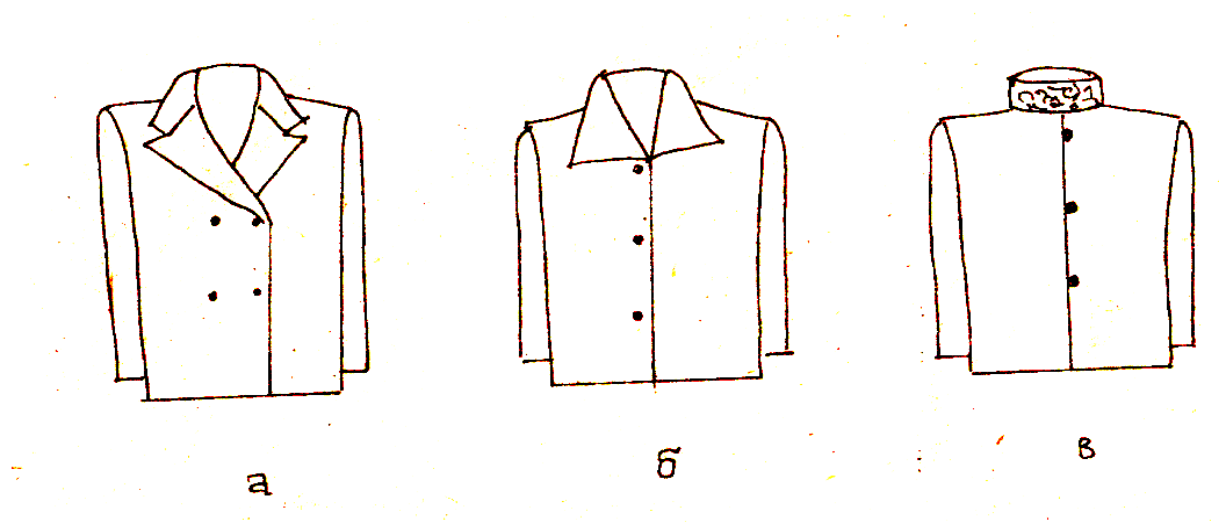
Kiyim bichimining konstruksiyasining tuzilishiga qarab , o'tqazma yengli(a), reglan yengli(b), orqa va old bo'laklar bilan bichirilgan (c) yengli bo'lishi mumkin. Rasm-2.



Konstruktiv jihatdan yoqalar qaytarma yoqa (a), tik yoqa (b), adip qaytarmali yoqa (c), shol yoqa (d) va matroscha yoqa(e) turlarga bo'linadi.



Cho'ntaklar quyidagi turlarga : qopqoqli (a), listochkali (b), ramkali (c), qirqma cho'ntaklarga, chokdagi cho'ntaklarga (d), qoplama (e), old bo'lak astaridagi ichki (e) cho'ntaklarga bo'linadi.



Kiyimni odam gavdasiga moslash va kiyimni gavdaga yaxshi yopishib turadigan qilish uchun asosiy detallarda vitachkalar qilinadi.

Kiyimni yengil kiyib va sug'urish uchun ularga taqilma tikiladi. Taqilmalar 2 bortli(a), bir bortli (b) va tutashtirma(c) bo'ladi.

Kiyim gruppasi	Kichik gruppasi	Faslga qarab bo'linishi	Qayerga kiyiladi	Si- ly- eti	Old bo'la- gi	Ort bo'la- gi	Ta- il- masi	Cho'n- tagi	Yo- qasi	Yen- Gi
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

3- TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Erkaklar kostyumi konstruksiyasini o'rganish.

Ishning vazifazi: Erkaklar pidjagi va shimi konstruksiyasini o'rganish.

Ishning mazmuni.

1. Erkaklar kostyumi rasmini chizish.
2. Kostyum uzellari konstruksiyasi va tashqi ko'rinishi tavsifini tuzish.
3. Detallar konturlarini chizib, qirqimlari nomlarini ko'rsatish.
4. Kostyum detallarida o'rish iplar yo'nalishi va ulardan og'ish mumkinligini ko'rsatadi.
5. Jadval tarzida detallar va bichimlar spesifikasiyasini tuzish.

Ishga tayyorlash uchun savollar:

1. Pidjak asosiy detallari va qirqimlarining nomini aytib bering.
2. Shim asosiy detallari va qirqimlarining nomini aytib bering.
3. Erkaklar pidjagi va shimi detallarida o'rish ipi qanday o'tishi va ulardan qancha og'ish mumkinligini ko'rsatadi.

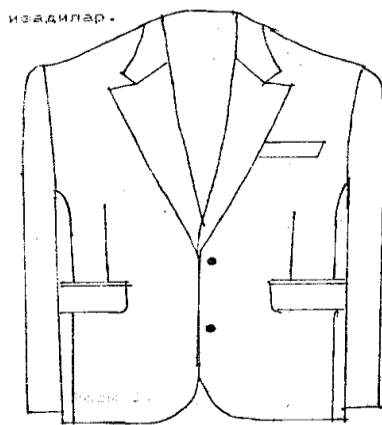
Adabiyotlar: 2,4,7.

Asbob va qo'llanmalar : Lekalalar to'plami, modellar jurnali.

USLUBIY KO'RSATMALAR

1. Erkaklar pidjakini modelini chizish

Talabalar modalar jurnalidan erkaklar pidjagi modelini tanlab, rasmini chizadilar .



2.Erkaklar pidjagi tashqi ko`rinishining tavsifi.

Erkaklarning bel qismida badanga sal yopishib turadigan siluetli pidjagi. Taqilmasi borti bo`ylab ikkita yo`rmalangan izma va ikkita tugmadan iborat.

Old bo`lagi ikki qismdan: old va yon bo`laklaridan iborat bo`lib, bel qismida vitachkalari bor.

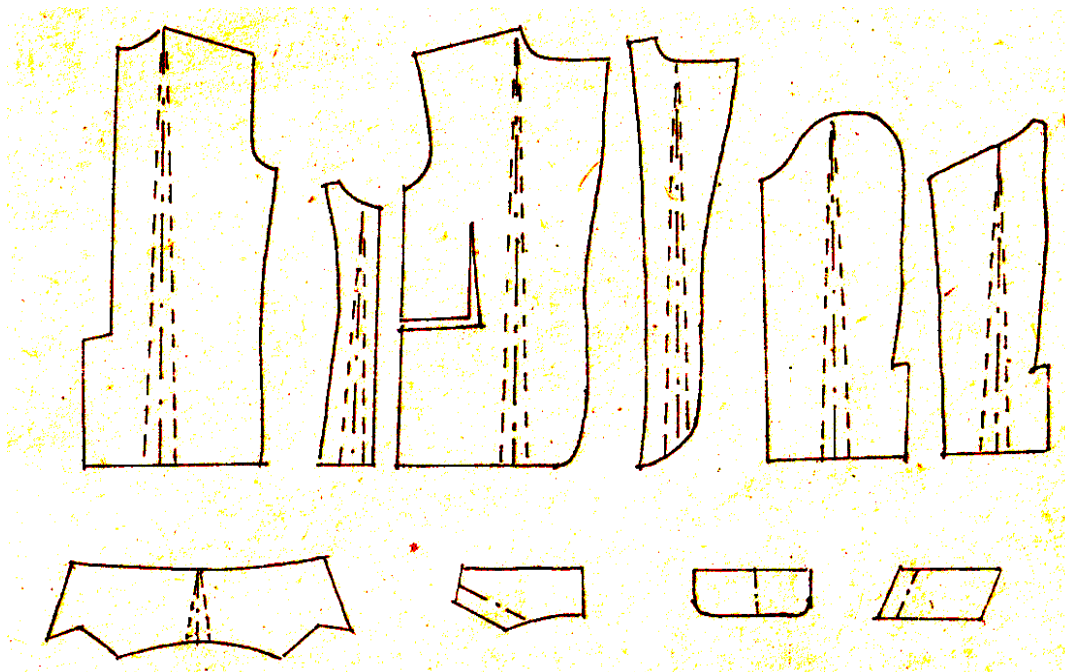
Old bo`laklarida qopqoqli qirqma yon cho`ntaklari, chap old bo`lagida listochkali qirqma tepa cho`ntagi bor.

Orqa bo`lagi o`rta chokli bo`lib chok oxirida kesimi bor.

Yoqasi to`g`ri uchli o`tqazma. Yengi ikki chokli, yenglari uchida tugmalar bilan bezatilgan kesimlari bor. Bortlari va yoqasiga “sof ziyli” qilib ishlov berilgan.

Talabalar chizg`ich va leleykalar yordamida pidjak asosiy detallarining andozalarinin chizib, qirqimlari nomlarini ko`rsatadilar.

3. Pidjak avrasining bichiq detallari



- a) orqa bo`lak   b) old bo`lak c) adip d) yengning ustki bo`lagi
e) yengning ostki bo`lagi   j) ustki bo`lagi z) ostki yoqa
k) yon cho`ntak qopqog`i l) listochka

Erkaklar pidjagi avrasi bichiq detallarning chiziqlari va qirqimlar

Orqa bo`lak

1. O`rqa bo`lak chizig`i
2. Yoqa o`mizi chizig`i
3. Yelka qirqimi chizig`i
4. Yeng o`mizi qirqimi
5. Bel chizig`i
6. Yon qirqim chizig`i
7. Etak qirqim chizig`i

Adip

1. Yuqori qirqimi
2. pastki qirqimi
3. adip uchi qirqimi
4. adip tashqi qirqimi
5. pastki qirqimi
6. adip ichki qirqimi

- Yeng ostki va ustki qirqimi**
1. Tirsak qirqimi
 2. ustki yeng qiyalama qismi
 3. ustki yeng bukilish chizig`i
 4. yeng old qirqimi
 5. ostki yeng qiyalama qismi
 6. yengning pastki qismi
- Ustki va ostki yoqa**
1. Yoqaning qaytarma qismi
 2. yoqa chetlari qismi
 3. raskep qirqimi
 4. yoqa qaytarma qismi

Erkaklar pidjagi astari bichish detallari qirqimlarining nomlanishi avra detallarining nomlanilishiday.

4. Erkaklar pidjagi detallarida o`rish ipining yo`nalishi va ulardan og`ishi.

**Orqa bo`lakda** – o`rish ipi orqa bo`lak o`rta chokiga parallel o`tadi. O`rish ipidan og`ish sidirg`a gazlamalarda-2% yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalarda -0,5% (rasm-2,a)

**Old bo`lakda** o`rish ipi bort qirqimining birinchi izmasidan pastgi chizig`iga parallel o`tadi. O`rish ipidan og`ish sidirg`a gazlamalarda -1%, yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalarda og`ish bo`lmaydi. (rasm 2, b)

Yenglarning ostki va ustki qismlarida- o`rish ipi va yenglar old qirqimi ustki va ostki burchaklarini ulash chizig`iga parallel o`tadi. O`rish ipidan og`ish sidirg`a gazlamalardan ustki yenglarda – 3-4% ostki yenglarda -6% yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalardan ustki yenglarda 1% , ostki yenglarda -3% (rasm 2 c, d)

Ustki yoqada- o`rish ipi yoqa o`rta chizig`iga parallel o`tadi. Sidirg`a gazlamalardan yoqa o`rish ipidan og`ish- 5% , yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalarda, yoqalarda og`ish bo`lmaydi. (2,e)

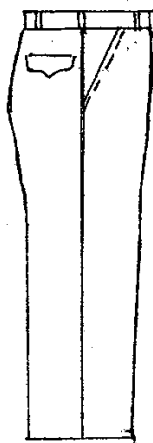
Ostki yoqada – o`rish ipi modelga muvofiq turli yo`nalishda bo`ladi. Taqilmasi yuqorigacha bo`lgan yoqalarda o`rish ipi yoqa chetlariga parallel

o`radi. O`rish ipidan og`ish – 20% . Ochiq taqilmali kiyimlar yoqalarida o`rish ipi raskep chizig`iga parallel o`tish kerak. O`rish ipidan og`ish mumkin emas.

Adipda- o`rish ipi adip tashqi qirqimiga parallel o`radi. O`rish ipidan sidirg`a gazlamalardan adipning yuqori qismida-5%, pastgi qismida-10%, yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalardan adipning yuqori qismida o`rish ipidan olish mumkin emas, pastki qismida-2% dan olmasligi kerak. (rasm 2, v)

Yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalardan bichishda **cho`ntak, qopqoq va listochka** nusxasi old bo`lak nusxasiga mos kelishi kerak. Yani cho`ntak qopqoq va listochkani old bo`lak ustiga qo`ygancha ularning o`rish iplari bir-biriga to`g`ri kelishi kerak. Sidirg`a gazlamadan bichishda bu detallardan o`rish ipidan og`ish -8% gacha yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamalardan bichishda og`ish mumkin emas.

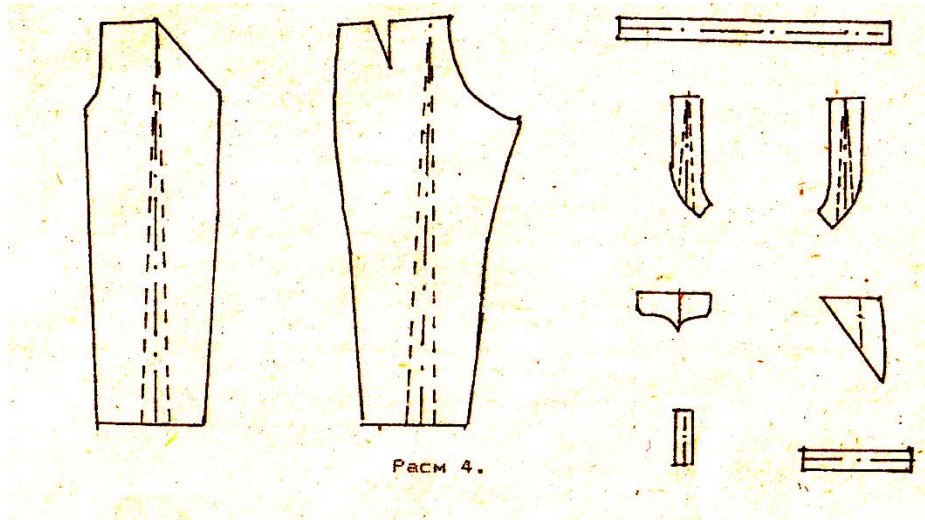
**Magiz va ko`rinmalarda** – o`rish iplari detallarda uzunasi yo`nalishida bo`ladi. O`rish ipidan og`ish bu detallarda – 2% ni tashkil etadi.



6. Erkaklar shimi tashqi ko`rinishining tavsifi.

Erkaklarning uzum shimi yuqorisi belbog`li yon qirqimlariga qiya joylashgan ramkali cho`ntaklar bor. Taqilmasi izmalar yo`rmalagan gulfik va 3-4 ta tugma qadalgan tugma joyidan iborat. Belbog`i uchida temir ilgak va izmasi, belbog`ida 5ta kamar tutqichlari bor. Shim old bo`lagi qismida 2 tadan taxlama shaklidagi vitachkalar orqa bo`lagining bel qismiga esa 1 tadan vitakchalari mavjud. O`ng orqa bo`lagida qopqoqli qirqma cho`ntagi bor. Shim pochasi manjetsiz.

7. Shimning bichiq detallari



a- old bo`lak; b-orqa bo`lak ; c-belbog`i; d-gulfik; e-tugma joyi ;
j-orqa cho`ntak qopqog`i; z-ko`rinma; i-kamar tutgich; k-mag`iz.

Shimning bichiq detallarining qirqimlari

Orqa va old bo`lak -

- 1 shim yuqori qirqimi
2. o`rta qirqimi
3. odim qirqimi
4. pocha qirqimi
5. yon qirqimi

8. Shim detallarida o`rish ipining yo`nalishi va ulardan og`ish.

**Shim old va orqa bo`laklarida-** o`rish ipi tizza qismida pochasi yengigida shim bo`laklari o`rtasining nuqlalarini o`raydigan chiziqqa parallel bo`ladi. Sidirg`a gazlamadan bichiladigan old bo`laklarida o`rishi pining og`ishi-3%, orqa bo`laklarida-4%, yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamadan bichiladigan o`ld bo`laklarida og`ish bo`lmaydi. Orqa bo`laklarida esa og`ish-3%gacha mumkin.

**Cho`ntak qopqoqda-** o`rish ipi shim bo`laklari o`rish ipiga mos tushishi kerak. O`rish ipidan og`ish sidirg`a gazlamalarda-5%, nusxali gazlamalardan bichiladigan detallarda-2%bo`lishi mumkin.

Gulfikda- o`rish ipi shim bantiga parallel o`tishi kerak. O`rish ipidan og`osh sidirg`a gazlamalar uchun-10%, nusxali gazlamalar uchun-2%.

Tugma joyida-o`rish ipi tugma joyining ichki qirqimiga parallel bo`lishi kerak. O`rish ipidan og`ish sidirg`a gazlamalarda-10%, nusxaviy gazlamalarda-2% bo`lishi mumkin.

**Belbog`da**-o`rish ipi yuqori qirqimiga parallel bo`lishi kerak. O`rish ipidan og`ish-2%bo`lishi mumkin.

Mag`iz va ko`rinmalarda-o`rish iplari shim bo`laklariga ulanadigan qirqimlarga parallel bo`lishi kerak. Sidirg`a gazlamalarda bichiladigan ko`rinmalarda o`rish ipidan og`ish-5%, mag`izlarda-3%, nusxali gazlamalardan bichiladigan ko`rinmaga-10%, mag`izlarda-3%.

Kamar tutqichlarda-o`rish ipi kamar tutqich qoq o`rtasida o`tkaziladigan chiziqqa parallel bo`lishi kerak. O`rish ipidan og`ish sidirg`a gazlamalardan bichiladigan kamar tutqichlarda-5% bo`lishi kerak.

4- TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Andazalar sathini o`lchashni o`rganish.

Ishning vazifasi-andazalar sathini o`lchashni o`rganish.

Ishning mazmuni

1. Andazalar sathini o`lchash usullari va qo`llaniladigan asboblari bilan tanishish.
2. Berilgan model andazalari sathini geometrik aralash va taroziga tortish usullari bilan aniqlash.
3. Andazalar sathini o`lchash usullarini solishtirish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar.

1. Nima uchun kiyim detallari andazalarning sathi o`lchanadi?
2. Andazalar sathini o`lchashning qanday sanoat turalri bor?
3. Andazalar sathi geometrik usul bilan qanday aniqlanadi?
4. Andazalar sathini foto elektron IL mashinasida o`lchashning qanday afzalliklari bor?
5. Andazalar sathi aralash usul bilan qanday aniqlanadi?

Adabiyotlar: 2.,3,7 .

Asbob va qo`llamalar: Qutbli planimetr, andazalar, tarozi, maruzalar matni.

USLUBIY KO`RSATMALAR

Andazalar sathi buyumga qancha gazlama safrlanishini ko`rsatadi va u buyumning razmeri, rosti va to`liqligiga bog`liq bo`ladi. Andazalar sathini hisoblashning bir necha usullari bor: **Geometrik usul, tarozida tortish usuli, aralash usuli, mexanizasiyalashtirilgan usul.**

Tikuvchilik korxonalarda mexanizatsiyalashtirilgan usul qo`llaniladi. Bunda fotoelektron IL mashinasidan foydalaniladi.

Geometrik usul

Bunda xar qaysi andaza sathi mayda geometrik shakllarga bo`linib shu shakllar sathi aloxida-aloxida hisoblab chiqiladi. Hisob vaqtida egri chiziqli shakllarni yaqinroq geometrik shakllarga keltirib hisoblanadi. Olinga natijalar yig`indisi mazkur andaza sathiga teng bo`ladi.

$$S=S_1+S_2+S_3+.....+S_n$$

Bu yerda S-andaza sathi

$S_1 \dots\dots\dots S_n$ – mayda geometrik shakllarning sathi.

Tarozida tortish usuli

Odatda andazalar kartonda qirtqib olinadi. Andazalarni taroziga tortish og`irlidi aniqlanadi. Andazalarning og`irligi ma`lum bo`lgandan keyin ular sarxini aniqlash uchun shu andazalar qirqilgan kartonning o`zidan 10x10 sm o`lchamda qirtqib olinib uning og`irligi topiladi.

Andazalar og`irligi karton bo`lagining sathi ma`lum bo`lgandan-keyin andazalar sathi quyidagi formula orqali topiladi:

$$Q_a - S_b$$

$$S_a = \frac{Q_a - S_b}{Q_b}, \text{ sm}^2$$

Bu yerda : Q_a -andazaning umumiy og`irligi

S_b -karton bo`lagining sathi

Q_b -karton bo`lagining og`irligi

Aralash usul

Bunda andaza shakli istalgan geometrik shakllarga keltirib geometrik shaklning andaza sathidan tashqari qismi planimetr yoki eyler formulasidan foydalanib aniqlanadi.

Andaza to'ldirilgan geometrik shakl sathidan mayda sath shakllari yig'indisi ayirib andaza sathi topiladi.

$$S_a = S_{g.sh.} - (S_1 + S_2 + \dots + S_n)$$

Talabalar hisoblab topilgan natijalar bo'yisha quydagi jadvalni to'ldirish.

5 – TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Adazalarni joylashtirishni o'rganish.

Ishning vazifasi: Andazalarni joylashtirishning texnik shartlari bilan tanishish va joylashtirish usullarini o'rganish.

Ishning mazmuni

1. Andazalarni joylashtirishning umumiy texnik shrtlari bilan tanishish.
2. Andazalar joylashmasini tayyorlash.
3. Andazalar tejamligini va andazalar orasidan chiqadigan chiqindilarga ta'sir etuvchi omillarni aniqlash.

Ishga tayyorlash uchun savollar:

1. Nima uchun joylashma tayyorlanadi?
2. Joylashma tayyorlashda qanday shartlarga rioya qilish kerak?
3. Joylashmalarning qanday turlari mavjud?
4. Andazalar joylashmasining tajamkorligiga qanday omillar ta'sir etadi?
5. Trafaretlar nima uchun ishlatiladi?

Adabiyotlar: 1, 3, 7.

Asbob va qo'llanmalar: Satxi ko'rsatilgan buyum andazalarning komplekti (M 1:5), millimetrli qog'oz, chizg'ich.

USLUBIY KO'RSATMALAR

Tikuvchilik maxsuloti tannarxining 80-90 %ni ularni tikishga sarf bo'lgan materiallar qiymati tashkil qiladi. Shuning uchun maxsulot tannarxi

kamaytiriladi, ishlab-chiqarish rentabelligini oshirishning eng samarali yo`li-maxsulot sifatini yomonlashtirmay turib, chiqindilarni kamaytirish, rezervlarini topish va materiallarni tejashdir.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma`lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa bunga andazalarning shakli katta ta`sir ko`rsatadi. Murakkab andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko`payadi. Kiyimning mayda detallari ko`p bo`lsa, ularni bo`sh joylarga joylashtirib chiqinidi sonini kamaytirish mumkin.

Kiyimdagi simmetik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to`g`ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarning tuki yuqoriga yo`nalgan bo`lishi kerak, aks holda kiyimning ko`p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo`lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak.

Gulsiz sidirg`a gazlamalarni bichishda mo`ljallangan joylashmada andazalar qarama-qarshi joylashtirilsa ham bo`ladi. Agar bichiladigan gazlama yo`l-yo`l yoki katak bo`lsa tikilayotganda gullari yoki kataklarini to`g`ri keltirish uchun detallar mo`ljaldagidan kattaroq qilib bo`rlanadi.

Andazalarni gazlamaning tanda va arqoq ipi yo`nalishiga moslab joylashtirishning nixoyatda katta axamiyai bor, chunki gazlama o`rish ipi yonalishida kam sho`ziladigan bo`ladi.

Andazalar joylashmada qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi.

Andazalar orasida chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab turlicha bo`lish mumkin. Chiqindi kamroq bo`lishi gazlamaning enlik – ensizligiga, shuningdek, to`shamaga qanday usulda to`shalganiga xam bog`liq bo`ladi. Joylashtirishda andozalarning kamida 2ta to`la komplektini birlashtirgan ma`qul.

Talabalar o`rish ipi yo`nalishi belgilangan 1:5 masshtabli andozalarni olib millimetirli qog`ozga andozalar joylashmasi tayyorlashadi. Joylashmani

tayyorlash uchun buyumning modelini, gaznamalarning, joylashmaga qo'yiladigan texnik talablarni bilish kerak.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun quyidagi qoidalaridan foydalanish lozim;

-Andozalarni joylashtirishda ularni gazlama o'rish va arqoq iplari yo'nalishiga moslab joylash kerak.

-Joylashmani katta detallarni joylashtirishdan boshlash kerak.

-Figurali qirqimli va mayda detallarni joylashma o'rtasida katta detallar orasida joylashtirish kerak.

Talablar turli kenglikda gazlamalar uchun bir nechta joylashma tayyorlashadi.

Andazalar eksperimental joylashtirib qurilganda, xar gal andozalar orasida chiqindilar amalda necha % bo'lgani aniqlanadi. Buning uchun quyidagi formulada foydalaniladi:

$$C_h = \frac{F_j - F_a}{F_j} * 100\%$$

Bu yerda C_h – andazalar orasidagi chiqindilar %, F_j -joylashma satxi, m^3 , F_a – andozalar satxi, m^3

Andozalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyimi turiga qarab quyidagicha bo'lishi mumkin. Erkaklar kostyumida 12,5 -16%, erkaklar paltosida 9,5 -13,5 % ,ayollar kiyimida 13,5-18%.

Gazlama katak yoki yo'l-yo'l bo'lsa, andazalar orasidagi chiqindilar 2% dan – 5% gacha ortadi. Chiqindilar foizi aniqlangandan keyin, talabalar erishilgan natijalarni taqqoslab, qaysi joylashma tejamliroq ekanligiga xulosa chiqarib, quyidagi jadvalni to'ldirishadi.

6- TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Qaviq turlari, ularni qo'llash jarayoni. Qo'lda bajarilgan qaviqlar va qaviqqatorlar .

Ishning vazifasi: Kiyim tikishda qo'llaniladigan qo'lda bajariladigan qaviqlar va qaviqqatorlarning tuzilishini o'rganish.

Ishning mazmuni:

1. Qaviqlar va qaviqqatorlarning tuzilishini o'rganish.
2. Qaviqlar va qaviqqatorlar sxemalarini chizishni o'rgabnish.
3. Gazlama parchalarida qaviqqatorlar namunalarini bajarish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Qaviq va qaviqqatorlar deb nimaga aytiladi?
2. Vaqtincha qo'llashda qanday qaviqlardan foydalaniladi?
3. Kiyimlar etagini bukib tikishda qanday qaviqlar ishlatiladi?
4. Qanday qaviqqatorlar doimiy hisoblanadi?
5. Qanday ishlarni bajarishda qiya qaviqlar ishlatiladi?

Adabiyotlar: 1,2.7.

Asbob va qo'llanmalar: Qo'l ignasi, ip gazlama namunalari, ma'ruzalar matni.

USLUBIY KO'RSATMALAR

Laboratoriya ishi natijasida talabalar qaviqlar va qaviqqatorlar tuzilishini o'rganib, ular namunalarini gazlama parchalarida bajarishlari kerak.

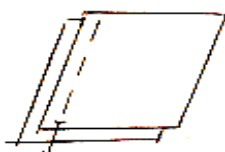
Laboratoriya ishini bajarishga tayyorlanishda talabalar adabiyotlar va ma'ruza matnidagi ma'lumotlarni qo'llaydilar. Ular qaviqlar qaviqqatorlarning tuzilishini o'rganishadi.

Gazlamadagi iplar chalishuvining tugallangan sikli baxya deyiladi. Qo'lda solingan baxya qaviq deyiladi. Bir necha ketma-ket takrorlangan qaviqlardan qaviqqator hosil bo'ladi.

Qaviqlar tuzilishi jihatidan quyidagi xillarga bo'linadi: **oddiy va murakkab.**

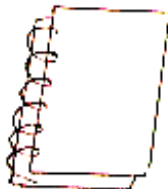
Oddiy qaviqlar

To'g'ri sirma qaviq kiyim detallarini vaqtincha qo'llashda, burma hosil qilishda ishlatiladi.

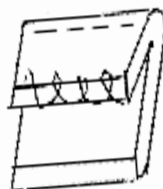


Qiya sirma qaviq to'g'ri sirma qaviqdan farqi bunda qaviqqator yo'liga nisbatan 30^0 burchak ostida tushadi. Ustki yoqani ostki yoqaga bostirib ko'klashda, bort va yoki yoqa ziylarini ko'klashda, kiyim etagini bukib ko'klashda ishlatiladi. Qaviq yirikligi 1-5 sm.

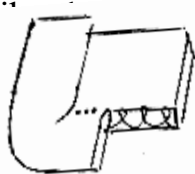
Yo'rma qaviq – detallarning qirqimlarini titilib ketishdan saqlash uchun ishlatiladi. Uzunligi 0,5-0,7sn



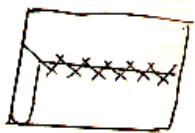
Qiya biriktirma qaviq – titilmaydigan detallarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (yubka, ko'ylak etagini bukib tikishda) ishlatiladi.



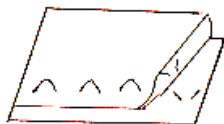
Yashirin biriktirma qaviq – qiya biriktirma qaviqqa o'xshash bo'lib, titiladigan gazlamadan tikiladigan detal chetlarini (ko'ylak etagini, yeng uchini) bukib tikishda ishlatiladi. Ignani detalning bukilgan joyidan 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib, igna sancil joy ro'parasidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har qaviq tushadi.



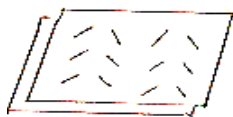
Iroqsimon qaviqqatorlar—titilib ketmaslik uchun detallar buklangan chetlarini pishiq qilib tikadi. U chapdan o'nga tikiladi. Ayollar va bolalar kiyimlarini tikishda bezak rolini



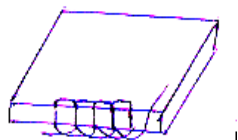
Solqi (nusxalama) qaviq – belgilangan chiziqni bir detaldan 2- simmetrik detalga aniq o`tkazish uchun qo`llaniladi. Bunda ip tarang tortilmaydi. Gazlama sirtida 0,2-0,7 sm balandlikda solqilar qoldiriladi. So`ngra detallarni surib, qaviq iplari taranglanadi va ikki detal o`rtasida qirqiladi. Uzunligi 10-15 mm.



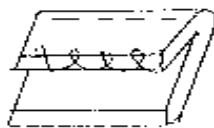
Tepchima qaviqqatorlar – asosiy detallarni qotirmaga biriktirishda, kiyimning ayrim uchastkalariga turg'unlik va elastiklik berish uchun ishlatiladi. Uzunligi 0,5-0,7 sm. Adip qaytarmasini qavishda.



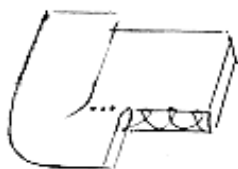
**To`r qaviq** – detallarni mashinada tikish qiyin bo`lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. 2 detalni bir biriga doimiy qilib biriktirishda (masalan: shimning o`rta qirqimlarini, ustki yoqani adipga raskeplab chizig`i bo`yicha biriktirishda) ishlatiladi. Uzunligi 1-4 mm. Igna sanchigan oldingi teshikdan qaytarib o`tkaziladi.



**To`rsimon qaviq** – buyum astarini yeng o`miziga doimiy biriktirish uchun ishlatiladi. Uzunligi 1,5 – 2 mm. Choki pishiq va elastik chiqadi. Igna birinchi sanchib o`tkazilgan keyin gazlamaga yarim qaviq yirigligicha beriroqqa sanchiladi.



Yolg'on qaviq – bort, adip qaytarmasi, yoqa va boshqa detallarning chetlarini zichlashtirish, shaklini mustahkamlash, bezash uchun ishlatiladi. Qaviq ip gazlamaning ichida qolib, o`ngida va teskarisida uncha bilinmaydi. U bilinmasligi uchun ipni tormaslik va uni kiyimni namlab- isitib ishlaguncha tikish kerak .



Murakkab qaviqlar

Halqa qaviq – u mashina bilan tikish qiyin bo`lgan yoki mumkin bo`lmagan joylarni tikish uchun qo`llaniladi. To`r, to`rsimon, yashirin biriktirma va yolg`on qaviqqatorlar halqasimon qaviqlardan hosil qilinadi.

Puxtalama – izma, cho`ntak uchlarini puxtalash uchun ishlatiladi. Ular to`g`ri va shakldor xillardan iborat. Bu qaviqlar 1smga 7- 10 tadan to`g`ri kelib, uzunligi 0,3 -1,5 sm bo`ladi. Shakldor puxtalamalar ro`para burmalarning oxiriga qo`yiladi va ko`pincha bezak rolini o`ynaydi.

Izma qaviqlari – izmalarni qo`lda yo`rmalash uchun ishlatiladi. Qaviqlar izma qirqimi chetidan va bir – biridan bir xil masofada yetishi, ipi bir xil tekis taranglanishi lozim izmalarni yo`rmalashda 1 smga 6-10 qaviq to`g`ri keladi. Izma oxirida qirqim chizig`iga tik qilib puxtalama qo`yiladi.

Tugma qadash. Tugma gazlamaga **tirgakli** yoki **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. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo`yiladi. Tugmani gazlamaga taqab (tirgaksiz) qadashda qaviq iplari to`la tortilib qadaladi-da ip uchlari 2—3 qaviq bilan puxtalanadi. Ust kiyim tugmalarini qadashda ikki qavat 1 — 10 nomerli, ich kiyim yoki ko`ylaklarda 40-50 – nomerli ip ishlatiladi.

Temir ilgak, izma va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko`zi va bukilgan-joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi

Talabalar gazlama parchalariga yuqorida ko`rib o`tilgan barcha qo`lda bajariladigan qaviqqatorlarning shartlarga asoslanib bajarib, quyidagi jadvalni to`ldirishadi.

Jadval 4.

Qaviq turi	Qaviqqator Turi	Qaviqqator Tuzilishi	Qo`llanilishi va texnik shartlar
1	2	3	4

7 – TAJRIBA ISHI.

Mavzu: Mashinachok turlari, qo`llash jarayoni va konstruksiyasi.

Ishning vazifasi: Mashinachok turlarini, qo`llanilishi va konstruksiyasini o`rganish.

Ishning mazmuni

1. Birlashtirma va ziy choklar konstruksiyasini o`rganish.
2. Buyum tikishda choklarning qo`llanilishi o`rganish.
3. Choklar konstruksiyasini texnik shartlarini ko`rsatib chizish.
4. Gazlama parchalarida birlashtirma va ziy choklar namunalarini tikib bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Qaysi choklar birlashtiruvchi va qaysi choklar ziy choklar deb ataladi?
2. Turli xil birlashtiruvchi va ziy choklar bilan qanday operatsiyalar bajariladi?
3. Kiyimning qaysi detallari ag'darma chok bilan tikiladi?
4. Qanday gazlamalar kiyim tikishda yo`rma chok ishlatiladi?

Adabiyotlar:1,3,7.

Asbob va qo`llanmalar: Choklar namunasi bilan albom.

Gazlama namunalari, tikuv mashinalari.

USLUBIY KO`RSATMALAR

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra turli bo'ladi: **birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar.** **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.

Birlashtiruvchi choklar *biriktirma chok, yorma chok, tutashtirma chok, qo'yma chok, ichki chok, bostirma chok va qo'sh choklardan* iborat.

Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri. U yeng qirqimlarini, old va ort bo'laklarining yon qirqimlarini, shim va yubkalarining yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni ishlatish uchun chokni yorib yoki bir tomonga yetkazib dazmollanadi.

Yorma chok asosan dazmol tutmaydigan rezinalardan gazlamalar, suniy charm va shunga o'xshash gazlamalardan to'q'iladigan buyumlar detallarining qirqimlarini birlashtirib to'qishda ishlatiladi. Yorma chokni bajarishda detallar qirqimi biriktirib tikiladi – da, hosil bo'lgan chok haqini ikki tomonga yorib, ma'lum oraliqda (gazlama qalinligiga, modelga qarab) chokning ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Tutashtirma chok detallar ulangan chokni yupqa qilish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chok bilan old bo'lak, bort qotirmasini, vitachkalarini tikishda, qotirma bo'laklarini ulashda ishlatiladi. Tutashtirma chokni universal mashinada yoki siniq baxyaqator mashinasida tikish mumkin.

Qo'yma chok yopiq va ochiq qirqimli bo'ladi. Bort qotirmasi, yoqa qotirmasi, yeng uchi qotirmasi detallarini biriktirishda ochiq qirqimli quyma chok ishlatiladi. Yopiqqirqimli quyma chok bilan asosiy detalga koketkalar, qoplama cho'ntaklar va hokazo bostirib tikiladi.

Ichki chok bilan ich kiyim detallarini va ip gazlama tikiladigan kastyum, shim detallarini biriktirib ulashda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali universal mashinada yoki qo'sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin.

Bostirma chok ochiq qirqimli va bir qirqimi yopiq bo'ladi. Bostirma chok koketkalarini asosiy detallarga ulashda, paltoning yeng, yelka, yon choklarini tikishda ishlatiladi.

Qo'sh chok ko'ra yostiq jildlari, ust kiyimlarning (astarsiz bo'lsa) cho'ntak xaltalari va boshqalarni tikishda ishlatiladi.

Ziy choklar kiyim detallarining chetlarini titilib ketishdan saqlashda, yoqalar, bortlar, yeng uchlari shim poychalariga ishlovberishda ishlatiladi. Ziy choklar **buklama chok, magiz chok, ag'darma choklardan iborat.**

Buklama chok bir marta bukilib, ochiq qirqim yoki ikki marta bukilib, qirqimini yopiq qilib tikilishi ham mumkin. Titiluvchan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning qirqimiga magiz qo'yib, keyin bukib tikish ham mumkin. Ochiq qirqimli buklama chok asosan qalin gazlamalardan tikiladigan ayollar yubkasi, paltosi etaklari, erkaklar kastyumi va paltosi yoqa chetlari, tikishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli buklama chok ayollar ko'ylagi etagini, eng uchini, erkaklar ko'ylagi etagini bukib tikishda ishlatiladi.

Magiz chok kiyimning qaysi detalida ishlatilishiga qarab, ochiq, yopiq qirqimli, maxsus tasmali bo'lishi mumkin. Astarsiz ust kiyimlar qirqimlari, palto va plashlarning adip qirqimlari, kiyim etaklari ochiq qirqimli magiz chok bilan tikiladi.

Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, detal chetidan kant chiqarib, ramka xosil qilib yoki qistirma kant qo'yib tikiladi.

Kantli ag'darma chok bilan bortlar cheti, cho'ntak qopqog'i, qirqma cho'ntak og'zi, taqilmalar cheti kabi joylar tikiladi.

Ramkali agdarma chok qirqma cho'ntaklarni, ko'ylaklar taqilmasini, yoqasiz ko'ylaklarning yoki o'mizini tikishda ishlatiladi.

Qistirma kantli agdarma chok yoqalar chetini, bort chetlarini, yeng uchlarini bezashda ishlatiladi. Titilmaydigan gazlamadan xizmat formalarini tikishda yoqalarining cheti quyma kantli qilib tikiladi.

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

Taxlamalar- birlashtiruvchi yoki faqat bezatuvchi bo'lishi mumkin. Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, yani birlashtirib, taxlama xosil qiladi. Bu taxlamalar bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin.

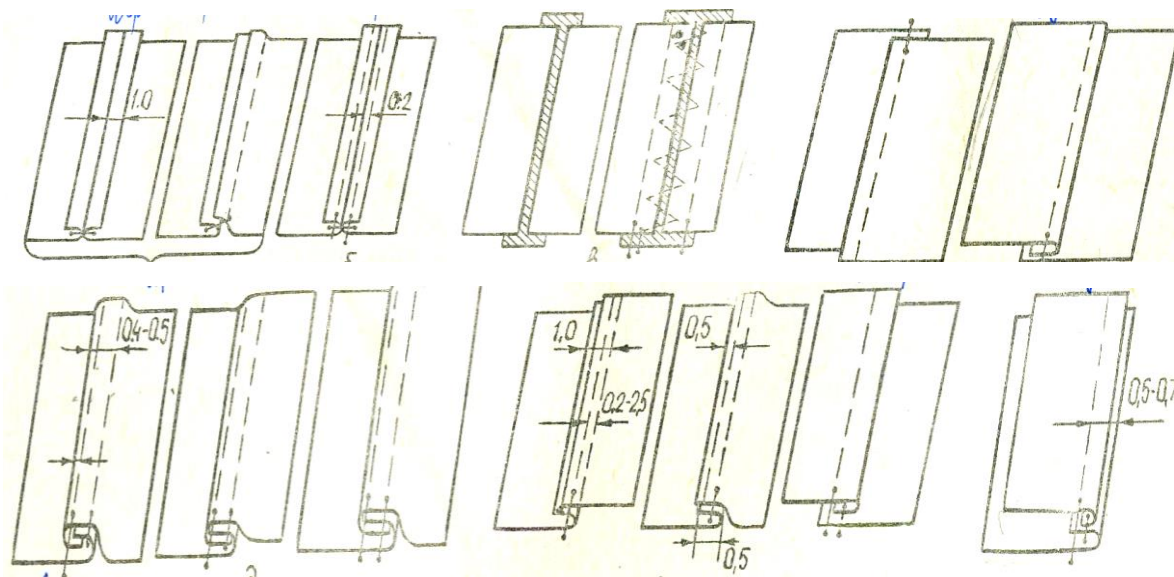
Bo'rtma choklar detal o'ngi tomonida mayda-mayda taxlamalar shaklida, detal orasida maxsus shnur qo'yib bo'rttirilgan yoki detalning xam teskari, xam o'ngi tomonda baxyaqator yuritib, bo'rttirilgan bo'lishi mumkin .

O'rgangan mavzuni mustaxkanlash uchun gazlama parchalariga texnik shartlarga rioya qilib, barcha biriktirma ziy va bezak choklarning namunalarini talabalar tikib bajarishadi. Ish oxirida talabalar quyidagi jadvalni to'dirishadi;

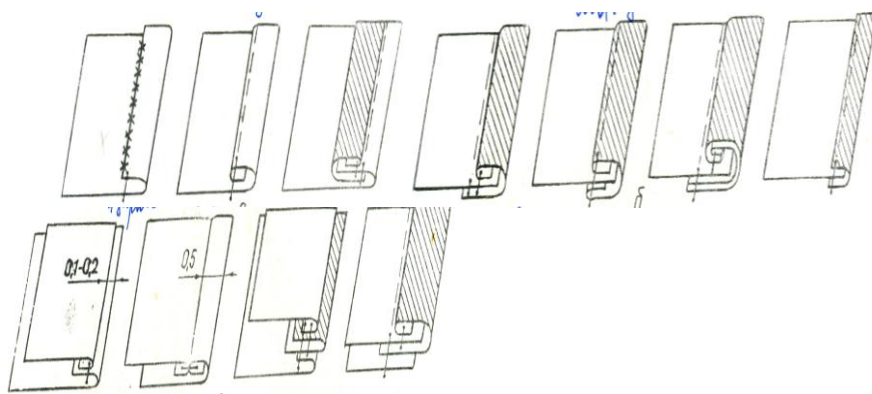
Choklarning tavsifnomasi va qo'llanishi

Chokning turi	Chokning sxemasi	Bajarish uchun texnik shartlar	Qo'llanilishi
1	2	3	4

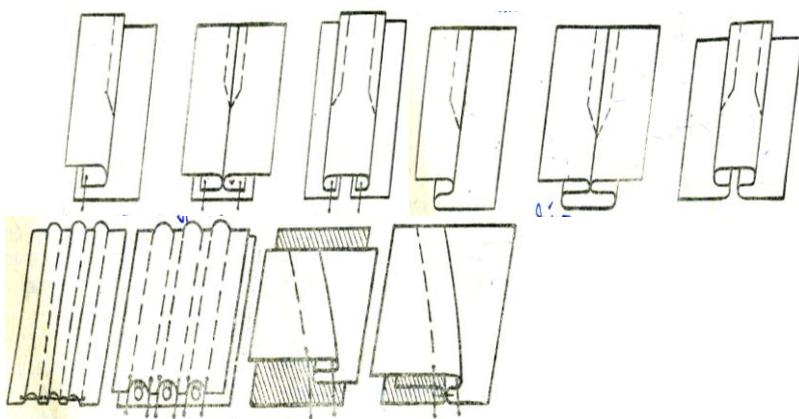
Birlashtiruvchi choklar



Ziy choklar



Bezak choklar



8-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Detallarga dastlabki ishlov berish. Vitochka, kesim, koketkalarga ishlov berish.

Ishdan maqsad: Vitochka, kesim, koketkalarga ishlov berish usullarini o'rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

- 1 Kiritma va koketkalarni tikish usullari bilan tanishinsh
2. Kiritma va koketkalarni detallarining spetsifikasiyasini tuzish (1-jadval)
3. Kiritma va koketkalariga ishlov berish texnologik tartibini tuzish (2-jadval)
4. Kiritma va koketkalarni namunalarini tikish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Kiritma nima?

2. Kiritma nima?

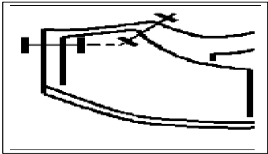
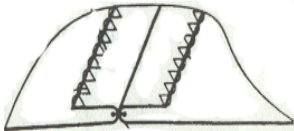
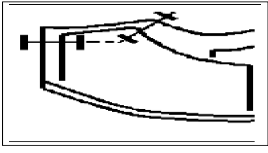
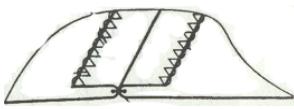
Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Kiritma va koketka detallarining spetsifikatsiyasi

1 - jadval

t/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

2 – jadval

Kaketkani tikish			
1. Asos kaketkani tayyorlash	Universal mashina		Oldi va orqa kaketkalar o'ngini ichkariga qaratib ustma ust qo'yib elka qirqimlarini chetga 0.7-1 sm ga biriktirib tikiladi.
2. Tikilgan elka choklarini dazmollash.	Dazmol		Tikilgan elka choklarni yorib dazmol qilinadi.
3. Astar kaketkani tayyorlash.	Universal mashina.		Oldi va orqa kaketkalarni o'ngini ichkariga qaratib usma ust qo'yib elka qirqimlari chetiga 0,7-1sm ga biriktirib tikiladi.
4. Tikilgan elka choklarni dazmollash.	Dazmol.		Tikilgan elka choklarini yorib dazmol qilinadi.

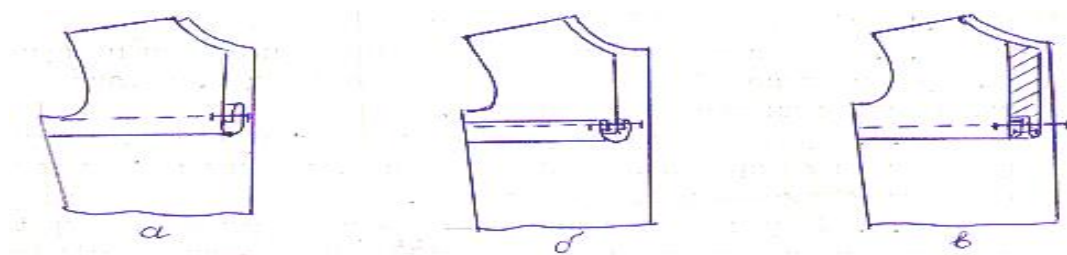
Kiritma va koketkalarini tikish

Kiyim old va ort bo'laklarini bezash uchun ularda **kiritma va koketkalar** bo'ladi. Ular to'g'ri, oval, murakkab shaklda bo'ladi. Bu detallar asosiy detallarga **biriktirma, quyma yoki bostirma chok** bilan tikiladi. Kiritma

yoki koketkalar cheti ochiq qilib ulangan, kant qo'yib ulangan, quyma burma bilan ulangan, to'r qo'yib ulangan bo'lishi mumkin. To'g'ri yoki oval shakldagi koketkalarni asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularni o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va 1,5 sm. chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari yo'rmalanadi-da koketka tomonga yotqazib dazmollanadi. Modelga ko'ra bezak baxyaqator bo'lsa o'ngi tomonidan yuritiladi (a). Koketkani asosiy detalga quyma chok bilan ulashda, koketka o'ngi tomonidan bukish chizig'i, asosiy detalda esa koketkaning birlashtirish chizig'i belgilanadi. Koketkani belgi chiziq bo'ylab bukib maxsus andaza yordamida dazmollanadi. Tayyor koketka asosiy detal belgilangan chizig'iga koketka ziyini to'g'rilab bostirib tikiladi (b).

Oval va murakkab shakldagi koketka va kiritmalarni quyma chok bilan ulashda baxyaqator kengligi 0.5 sm. dan kengroq bo'lsa, koketka va kiritmalar qirqimiga shu shaklda qirqib olingan mag'iz ag'darma chok bilan tikiladi. Koketka o'ng tomonga ag'dariladi, koketka detaldan 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib ziyari dazmollanadi va asosiy detalga bostirib tikiladi (v).

Cheti ochiq qilib ulanadigan koketkalarning qirqimlariga yopiq qirqimli buklama chok bilan (a), mag'iz chok bilan (b), astar bilan ag'darma chokli qilib (v) ishlov berilishi mumkin.

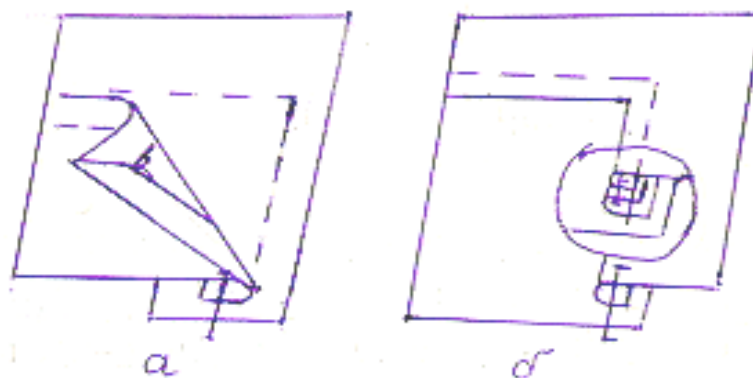


Koketkalarni asosiy detallarga ulash.

Tashqi burchakli asosiy detalni koketkaga yoki kiritmaga ulash uchun asosiy detalning o'ngi tomonidan bukish chizig'i belgilanadi. Bu chiziq baxyaqatordan

0,5-1,0 sm kengroq bo'lishi lozim. Belgi chiziq bo'ylab asosiy detal bukib dazmollanadi. Burchaklaridagi ortiqcha chok haqi qirqib tashlanadi-da teskari tomondan 0,5-0,7sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Asosiy detal burchaklari o'ngi tomonga ag'dariladi. Kiritma yoki koketkaga

asosiy detalni bostirib tikish belgi chizig`i belgilanadi. Shu belgi chiziq ustida asosiy detal bukib dazmollangan ziylarini to`g`ri keltirib, bostirib tikiladi (5.1.3-rasm, *a*). Ichki burchakli kiritma yoki koketkani asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularning ichki burchaklari baxyaqator kengligiga kertib qo`yiladi. Keyin koketkani yoki kiritmani asosiy detal bilan o`ngini ichkariga qaratib qo`yilib, biriktirma chok bilan ulanadi. Detal o`ngi tomonga ag`darilib dazmollanadi va bezak baxyaqator yuritiladi (*b*).



Kiritma yoki koketkalarini asosiy detalga ulash.

9-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Qopqoqli yon cho`ntakka ishlov berish.

Ishdan maqsad: Qopqoqli yon cho`ntak bilan tanishish, ishlov berish usullarini o`rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Qopqoqli yon cho`ntak detallari spetsifikatsiyasini 1-jadval shaklida bajarish. Har qaysi detalning ipning bo`ylama yo`nalishini ko`rsatgan holda rasmini chizish.
2. O`qituvchining topshirig`i bilan 2-3ta cho`ntak turlari namunasini tikish.
3. Tikilgan cho`ntak turlarigi texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

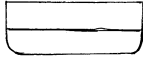
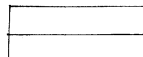
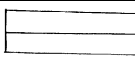
Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Qopqoqli yon cho`ntak xalta qanaqa gazlamadan tayyorlanadi?
2. Qopqoqli yon cho`ntak detallari nomini va vazifasini ayting.

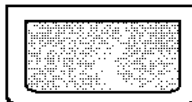
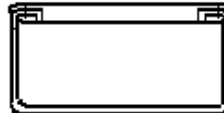
3. Qopqoqli yon cho`ntakka ishlov berishning qaysi usullarini bilasiz?

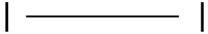
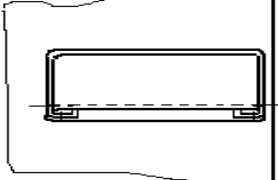
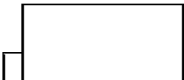
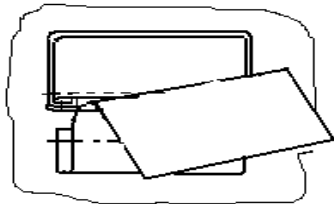
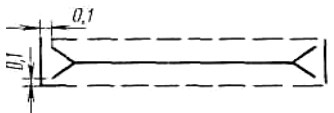
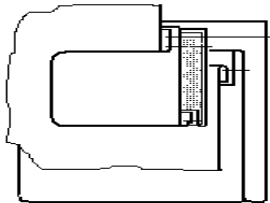
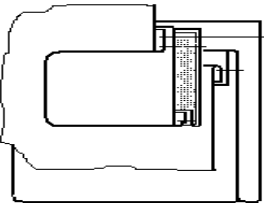
Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

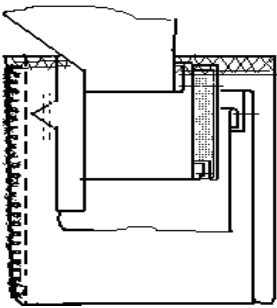
Qopqoqli yon cho`ntakning detallar spetsifikatsiyasi

Detal nomi	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiq	Andaza	
Qopqoq	2	1	
Mag'iz	2	1	
Cho`ntak xalta	1	1	
Qotirma	1	1	

Qopqoqli qirqma cho`ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsii	Texnik shartlari	Eskiz
1	Ostki qopqoqqa yelimli qotirma yopishtirish	Ostki qopqoq teskarisiga yelim tomoni ichkariga qaratib qo'yilib, pressda yoki dazmolda yopishtiriladi.	
2	Ostki qopqoqqa ustki qopqoqni ag'darma chok bilan tikish.	Ostki va ustki qopqoqni 0,5-0,7sm kyenglikda ag'darma chok bilan tikiladi.	
3	Chok haqini kertish	Qopqoq burchak joylari-ni 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi.	
4	Qopqoqni o'ngiga ag'darish	Qopqoq maxsus moslama orqali o'ngiga ag'dariladi	
5	Qopqoqni dazmollash	Ustki qopqoqdan 0,1-0,2sm ziy hosil qilib dazmollanadi	

6	Cho'ntakni o'rnini belgilash	Old bo'lak o'ngida cho'ntak joyi 3ta chiziq bilan belgilanadi.	
7	Ostki qopqoqda qopqoq ulanadigan chizig'ini belgilash	Ostki qopqoqda qopqoq ulanadigan chiziqni belgilash.	
8	Qopqoqni old bo'lakka ulash	Tayyor qopqoq o'ngini pastga qaratilib asos-iy detalning o'ngi ustiga qopqoq bilan asosiy detaldagi chiziqlar to'g'ri keltirib qo'yiladi. Qopqoqdagi chiziq bo'y-lab old bo'lakka 0,5-0,7sm kyenglikda ulanadi.	
9	Cho'ntak xaltani teskari tomonga bukib dazmollanadi	Cho'ntak xalta kant va chok haqi kyengligida tyeng kyenglikda teskari tomonga bukib dazmollanadi.	
10	Cho'ntak xaltani old bo'lakka biriktirish.	Bukilgan ziy cho'ntak og'zi chizig'idan past tomonga qaratilib 0,5-0,7sm kyenglikda cho'ntak xalta tikiladi.	
11	Cho'ntak orasini qirqish	Cho'ntak orasi burchaklariga 1sm yetmasdan qirqilib ko'ndalang kesim hosil qilinadi.	
12	Cho'ntak xaltani ag'darish	Cho'ntak xalta teskari tomonga ag'dariladi va burchaklar to'g'irlanadi.	
13	Cho'ntak xaltani qopqoq ulangan chok haqiga biriktirish	Yaxlit bichilgan cho'ntak xaltaning 2-uchi qopqoq ulangan chokka tikiladi.	

14	Qopqok va cho'ntak yuqori qirqimini yo'rmalash	Qopqok va cho'ntak yuqori qirqimini yo'rmalanadi	
15	Cho'ntak tilchalarini puxtalash	Cho'ntak tilchalari qaytma bahyaqator bilan puxtalanadi.	
16	Cho'ntak xalta yon tomonlarini biriktirib tikish va yo'rmalash	Cho'ntak xalta yon tomonlarini biriktirib tikish va yo'rmalash.	
17	Cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi.	

10-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Ikkita mag'izli cho'ntakka ishlov berish.

Ishdan maqsad: Ikkita mag'izli cho'ntak bilan tanishish, ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

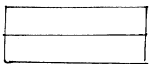
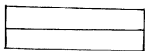
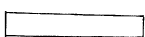
1. Ikkita mag'izli cho'ntak detallari spetsifikatsiyasini 1-jadval shaklida bajarish. Har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.
2. O'qituvchining topshirig'i bilan 2-3ta cho'ntak turlari namunasini tikish.
3. Tikilgan cho'ntak turlarigi texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

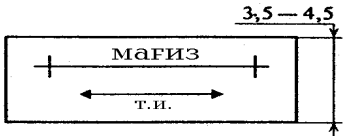
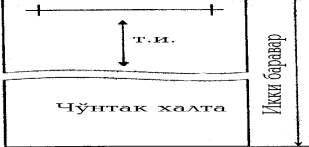
1. Ikkita mag'izli cho'ntak detallari qaysilar?
2. Ikkita mag'izli cho'ntak detallari nomini va vazifasini ayting.
3. Ikkita mag'izli cho'ntakka ishlov berishning qaysi usullarini bilasiz?

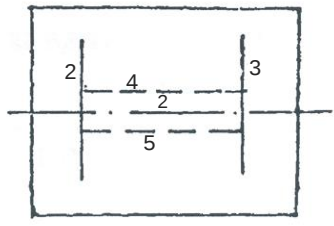
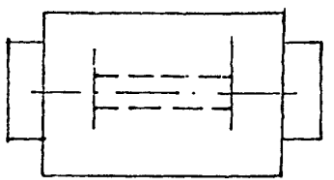
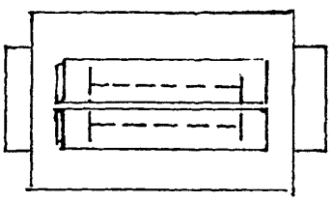
Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma'ruzalar matni, modalar jurnali.

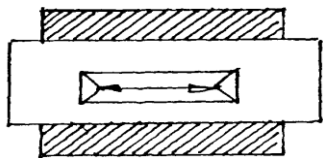
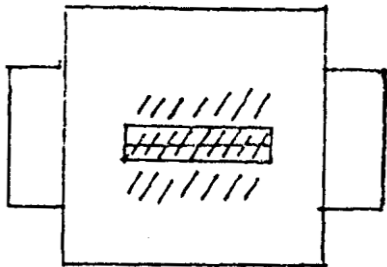
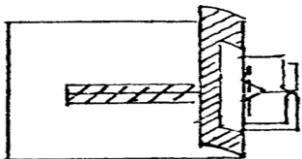
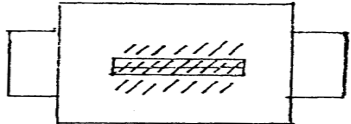
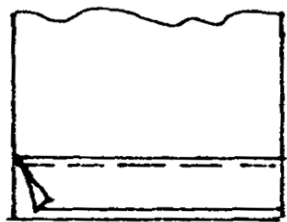
Ikkita mag'izli cho'ntakning detallar spetsifikatsiyasi

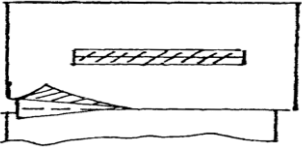
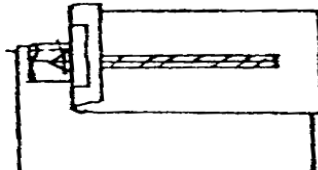
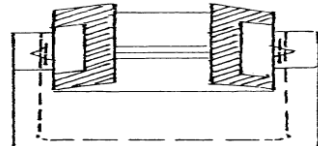
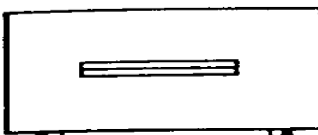
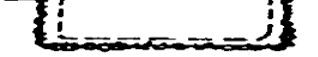
Detal nomi	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiq	Andaza	
Mag'iz	2	1	
Cho'ntak xalta	1	1	
Qotirma	1	1	
Ko'inma	1	1	

Ikkita mag'izli yon cho'ntakka ishlov berish quy amalga oshiriladi

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya et mos va usku	Chizma
1.1. Mag'iz–2 ta avra bo'lakdan iborat tanda ipining yo'nalishi bo'lak bo'yicha:Mag'iz kyengligi ramka kyengligining ikki baravariga chok haqi qo'shgan qiymatiga tyeng. Uzunligi cho'ntak uzunligiga 3-4 sm qo'shganiga tyeng bo'lishi kerak.		
1.2.Ko'rinma – bitta bo'lak, avra gazlamadan bichiladi tanda ipi yo'nalishi – xuddi old bo'lak kabi bo'ladi, kyengligi 6-7 sm; uzunligi cho'ntak og'zi uzunligiga 3-4 sm qo'shganiga tyeng.		
1.3. Cho'ntak xalta. Cho'ntak xalta – bitta bo'lak (ikkita bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin) tanda ipining yo'nalishi - qo'l kirish yo'li bo'ylab; kyengligi ko'rinma uzunligiga, uzunligi – cho'ntak xalta kyengligini ikki baravariga tyeng bo'ladi.		

1.4. Bo'ylama rasmga qarang.		
2.1. Cho'ntak o'rnini belgilash. Asosiy bo'lakning o'ngiga cho'ntak o'rne 5 ta (3 ta gorizontal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar o'rtasidagi oraliq cho'ntakning ikkala ramkasi kyengligiga tyeng, vertikal chiziqlar o'rtasidagi oraliq esa cho'ntak og'zi uzunligiga tyeng bo'ladi. 1-cho'ntak og'zini belgilaydi. 2,3 - chiziqlar cho'ntak og'ziga tugallangan joyini belgilaydi. 4, 5- mag'iz ulash joyini belgilaydigan yordamchi chiziqlar.	Bo'r.	
2.2. Bo'ylama qo'yish. Asosiy bo'lakni teskari tomonidan bo'ylamaning o'rtasiga cho'ntak o'rnini belgilaydigan joyiga to'g'rilab ko'klab ulanadi yoki yelim bo'ylama bir tomonga yelim qoplangan gazlamadan bichilgan bo'lsa, gazmolda yopishtiriladi.	Dazmol.	
2.3. Mag'izlarni buklab dazmollash. Mag'izlar dazmollanadi. Ustki tomondagi mag'iz uzunasiga ikki bukidib dazmollanadi. Ostki tomondagi mag'iz esa uzunasiga 1/3 kyenglikda bukidib dazmollanadi.	Dazmol.	
2.4. Mag'izlarni ulash. Asosiy bo'lakning o'ng tomoniga mag'izlar qirqimini cho'ntak og'zi qirqimi tomon qaratib mag'iz bukilgan ziylarini yordamchi chiziqlarga to'g'rilab ulanadi. Ostki mag'izni kalta tomonini pastga qaratib qo'yiladi. Mag'izning yon tomonlari cho'ntak uchlaridan 15-20 mm bo'lishi kerak. Mag'iz bukilgan ziylardan 5-7 mm oraliqda (modelga qarab) ulanadi. Bahyaqator uchlari qayta bahyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlangan chok bo'ylama tomondan tekshirib ko'riladi. Bahyaqatorlar	Universa l mashina.	

bir chiziqda parallel bo'lib, bir xil oraliqda tugallanishi kerak.		
2.5. Cho'ntak og'zini qirqish. Asosiy bo'lakni (old bo'lakni teskarisidan bo'ylama tomondan) bahyaqatorlar orasida cho'ntak og'zini 2 chetidan mm yetkazmay burchak hosil qilib, bahyaqatorda 1-2 mm yetkazmay tugatiladi. Mag'izlar asosiy bo'lak teskarisiga og'diriladi.	qaychi.	
2.6. Cho'ntak ramkalari ziyini ko'klash. Cho'ntak og'zini qirqishdan hosil bo'lgan teshikdan mag'izlar shunday ehtiyotlab o'tkazish kerakki, bunda mag'iz ziylari tutashtirilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning yuqori va pastki tomonidagi ziylari 5-7 mmli yiriklikdagi sirma qaviq bilan ko'klanadi. 40 nomerli oddiy ip ishlatiladi.	Angishvona, igma, ip.	
2.7. Cho'ntakka NII berish. Cho'ntakning o'ng tomoniga namlangan mato qo'yib, ramkalari to'g'rilib dazmollanadi.	Dazmol.	
2.8. Cho'ntak uchlarini puxtalash. Cho'ntak ramkasini uzunasiga tortib, burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak uchlari mashinada qayta bahyaqator bilan puxtalanadi.	Ikki ipli universal mashina.	
2.9. Cho'ntakka NII berish. Cho'ntakning og'zi o'ng tomondan namlangan mato qo'yib dazmollanadi.	Dazmol.	
2.10. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga ko'rinmani bostirib tikish. Cho'ntak xalta ustiga ko'rinmani qirqimini 5-7 mm ga bukib, bukilgan ziydan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi. Cho'ntak xalta bilan ko'rinmaning yuqori qirqimlari bir biriga to'g'ri kelishi kerak. Zich to'qilgan gazlamadan tikiladigan kiyimlarni	Universal mashina.	

ko'rinmasi cho'ntak xaltaga kengligi 7-10 mm bo'lgan biriktirma chok bilan ulanadi. Chok cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.		
2.11. Cho'ntak xaltani mag'iz pastki uchiga ulash. Cho'ntak xaltaning ko'rinmas tomoni mag'izning pastki tomoniga o'ngini ichkariga qilib 7-10 mm kenglikdagi chok bilan ulanadi.	Universa l mashina.	
2.12. Cho'ntak xalta bilan ko'rinmani yuqori tomondagi mag'izga ulash. Cho'ntak xalta bilan yuqori tomondagi mag'iz qirqimlarini to'g'ri keltirib, o'ng tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi. Cho'ntak xalta qiyshaymaydigan qilib to'g'rilanadi va old bo'lak teskari tomondan yuqori mag'iz ulangan joydan 1-2 mm oraliqda cho'ntak xalta bilan ko'rinma yuqori mag'izga ulanadi.	Universa l mashina.	
2.13. Cho'ntak xaltani biriktirib tikish. Cho'ntak xaltani uchta tomoni biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari puxtalanadi. Chok kengligi oddiy ip ishlatiladi.	Universa l mashina.	
2.14. Cho'ntak xaltani yo'rmalash. Tayyor bo'lgan cho'ntak xaltaning ochiq qirqimlari va cho'ntakning qolgan qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.	Universa l mashina.	
2.15. Cho'ntakka namlab isitib ishlov berish. Cho'ntak oldin teskari tomondan dazmollanadi, keyin namlangan matoni qo'yib o'ngi tomondan dazmollanadi.	Dazmol.	

11-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Listochkali ko'krak cho`ntakka ishlov berish.

Ishdan maqsad: Listochkali ko'krak cho`ntak bilan tanishish, ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Listochkali ko'krak cho`ntak turlarini o'rganish. Cho`ntak detallari spetsifikatsiyasini 1-jadval shaklida bajarish. Har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.
2. O'qituvchining topshirig'i bilan 2-3ta cho`ntak turlari namunasini tikish.
3. Tikilgan cho`ntak turlarigi texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Listochka qanaqa gazlamadan tayyorlanadi?
2. Cho`ntak detallari nomini va vazifasini ayting.
3. Listochkali ko'krak cho`ntakka ishlov berishning qaysi usullarini bilasiz?

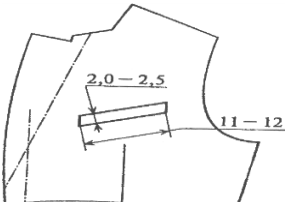
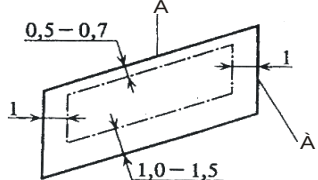
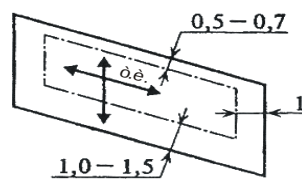
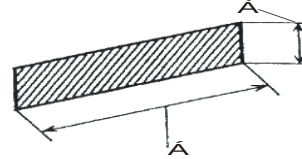
Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

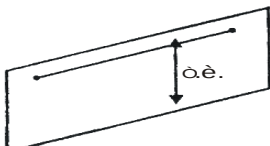
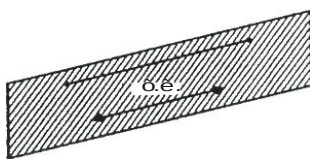
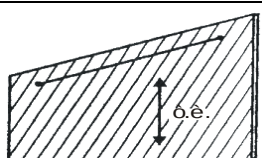
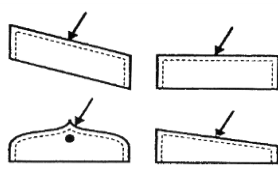
Listochkali ko'krak cho`ntakning detallar spetsifikatsiyasi

1 - jadval

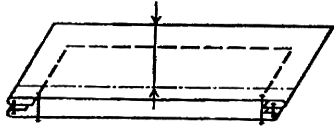
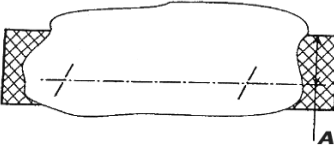
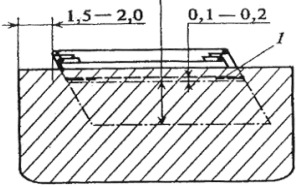
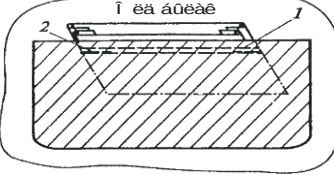
T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

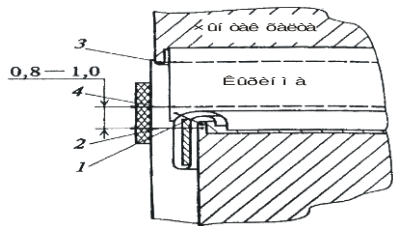
Listochkali ko`krak cho`ntakka ishlov berish texnologik sxemasi.

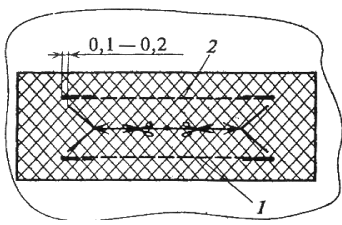
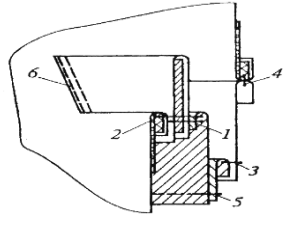
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma
1.1. Listochka o`rmini blgilash. Listochka avra gazlamadan bichilgan – 1 ta bo`lak. Tanda ipining yo`nalishi old bo`lak yo`nalishi bo`ylab bir-xil. Old bo`lakka chizilgan chiziqlar listochkaning tayyor holati bilan bir xil tushishi kerak. Listochka – bo`laklarga chok haqi qo`shib bichiladi.	Bo`r, qaychi, qalam.	
1.2. Listochka ning o`lchamlari. Listochka uzunligi tayyor holda 1-12 sm, eni esa 2,0-2,5 sm.	Sm.lenta, qalam, qog`oz.	 A-listochkaning yon qirqimi; B-listochkaning yuqori qirqimi.
1.3. Ostki listochka. Ostki listochka ham avra gazlamadan, ham astar gazlamadan bichiladi. Tanda ipning yo`nalishi ham ko`ndalang, ham bo`ylama qirqiladi. Listochkani yaxshi gazlamadan qirqish mumkin.		
1.4. Listochka qotirmasi. Listochka qotirmasi –1ta bo`lak, yoki yaxlit bichilgan bo`ladi. Yelim qotirma (flizilin, dublirin) dan bichiladi. Eni va bo`yi listochkaning tayyor holatiga tyeng.		 A – listochkani tayyor ko`rinishi; B-listochkani

		uzunligini tayyor ko'rinishi.
1.5. Ko'rinma. Avra dazmoldan bichilgan – 1 ta bo'lak. Tanda ipining yo'nalishi, old bo'lak yo'nalishi bilan bir xil.		
1.6. Bo'ylama. Bo'ylama – 1 ta bo'lak. Tanda ipining yo'nalishi bo'lak yo'nalishi bo'ylab qirqiladi.		
1.7. Cho'ntak xalta. Cho'ntak xalta – 2 ta bo'lak. Tanda ipining yo'nalishi qo'l xarakatining cho'ntakka kirish bilan bir xil.		
2.1. Bostirma chok bilan tikilgan listochkalarining ko'rinishlari dan namunlar. Listochka bu – cho'ntakni to'ldiruvchi bir bo'lagidir. Rasmlarda bostirma chok bilan tikilgan, turli xil shakldagi listochkalar ko'rsatilgan. (ko'rsatgichlar cho'ntakning kirish qismini belgilaydi).	qaychi.	
2.2. Listochkani bichish. Listochka ostki listochka bilan asosiy gazlamadan bichiladi. Ipning yo'nalishlari asosiy bo'lak ipning yo'nalishlari bilan bir xilda bichiladi. Listochka yon tomondan chok haqi 0,5-0,7 sm yon qirqimidan esa 1,5 sm tyeng.	qaychi.	
2.3. qotirma yopishtirish. Gazlamalarning ko'rinishiga (yupqa qalinligiga) va soniga qarab qotirma turlicha qirqiladi. Podkladkani qirqishda ipning yo'nalishi cho'ntak og'ziga parallel bo'lishi kerak.	qaychi.	
2.4. Listochkning o'rta chizig'ini belgilash. Listochka o'rta chizig'i, uning teskari tomonidan	qalam, ruchka,	

uzunasiga bo'ylab belgilanadi, bu chiziq listochkani ikkiga bo'ladi.	bo'r.	A-listochka tayyor ko'rinishi.
2.5. Listochkaga qotirma yopishtirish. Listochkaning tashqi tomoniga yelimli tomonini pastga qaratib qotirma qo'yiladi. qotirmani namlab dazmolda yopishtiriladi.	Dazmol.	
2.6. Listochka yon tomonlarini ag'darma chok bilan tikish. Listochkaning o'ngi ichkariga qaratib o'rta chiziq bo'ylab bukib kyengligi 5-7 mm bo'lgan ag'darma chok yuritiladi, bunda listochkani yon tomonlarida tashqi bo'lak ichki bo'lakdan kant kyengligicha ortiqroq o'tishiga ahamiyat berish kerak.	Universal mashina.	
2.7. Burchaklar dagi ortiqcha chok haqini qirqib tashlash. Listochka burchaklarida chok haqidan 2-3 mm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi.	qaychi	
2.8. Listochkani o'ngiga ag'darish va ziy ko'klash. Listochka o'ng tomonga ag'dariladi. Listochka yon tomonlari va burchaklari to'g'rilanadi, bo'lak chetidan 6-7 mm oraliqda yirikligi 7-8 mm qiya sirma qo'yiladi. qaviq bilan listochka ziylari ko'klanadi. Bunda yon tomonlarida 2 mm kant hosil qilinadi.	Dukcha, niyna, ip.	
2.9. Listochkani dazmollash. Listochka ichki tomonidan namlangan mato qo'yib, hamma	Dazmol.	

tomonlarini tekislab va to'g'rilab dazmollanadi.		
2.10. Listochkaga bezak bahyaqator yuritish. Listochka o'ngi tomoni bezak bahyaqator yuritiladi.	Universal mashina.	
2.11. Tayyor listochkani dazmollash. Dazmol mato yordamida tayyor listochka dazmollanadi.		
2.12. Cho'ntak o'rnini belgilash. Chiziqlar yordamida cho'ntak o'rni belgilanadi: gorizontal cho'ntak og'zi yo'nalishini belgilaydigan chiziq, vertikalsiz cho'ntak og'zi uzunligini cheklaydigan chiziqlar.		
2.13. Old bo'lakka bo'ylama qo'yish. Old bo'lak teskarisiga bo'ylama qo'yiladi. Listochka tomonga bo'ylamani 2/3 eni siljitib qo'yiladi. Old bo'lagiga yelim qotirma qo'yib yopishtirilgan ulama chokiga taqab quyiladi va yirikligi 5-7 mm sirma qaviqlar bilan ko'klanadi.		 A-2/3 bo'ylama kyenglikda.
2.14. Listochkani cho'ntak xalta bilan biriktirish. Cho'ntak xalta o'ngini ostki listochka o'ngiga qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab listochkani tayyor holda chizig'idan 0,1-0,2 sm yetkazmay biriktirma chok bilan tikiladi. (1 chok). Cho'ntak xalta listochka qirrasidan 1,5-2 sm chiqarib biriktiriladi.		
2.15. Old bo'lakka listochkani ko'klab ulash. Listochkaning o'ngini old bo'lak o'ngiga qaratib, tikilgan ziyni bort tomonga qaratib, old bo'lak bilan listochkadagi belgilangan chiziqlarni bir-biriga to'g'ri keltirib qo'yiladi va 5-7 mm yiriklikdagi to'g'ri qaviqlar bilan ulab ko'klanadi.	Igna, ip.	

40 raqamli paxta ipi ishlatiladi.		
2.16. Listochkani old bo'lakka ulash. Ko'klash qaviqlaridan 1 mm joy qo'yib listochka old bo'lakka ulanadi. Bahyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Har 10 mm ga 3-4 bahya to'g'ri keladi. Ko'klash ipi olib tashlanadi.	1022 kl tikuv mashinasi.	
2.17. Listochka ulangan chokni dazmollash. Listochka ulangan chokni yorib dazmollanadi.	Dazmol.	
2.18. Ko'rinmani cho'ntak xaltaning ikkinchi qismiga biriktirish. Avra bo'lakdan bichilgan ko'rinmaga cho'ntak xaltaning 2 chi bo'lagi biriktirma chok bilan 0,7-1,0 sm chok haqi bilan biriktiriladi. (3-chok). Chok bir bir tomonga yotqizib dazmollanadi.		
2.19. Old bo'lakka ko'rinmani ulash Ko'klash qaviqqatoridan 1 mm joy qo'yib ko'rinma old bo'lakka ulanadi. Bahyaqator boshi va oxiri puxtalnadi. Ko'rinmani old bo'lakka ulayotganda listochkaga e'tibor qilish zarur. Chunki listochkani ulayotganda bahyaqatori listochkaning o'tkir uchi tomonda cho'ntak uzunligini belgilaydigan chiziqda 3-5 mm etmay qolishi kerak. Shuning uchun ko'rinma uchlari listochka uchlaridan bir xildagi masofada chiqib turishi kerak.	Igna ip.	
2.20. Listochka va ko'rinmaning to'g'ri tikilganligini tekshirish. Listochka va ko'rinmaning to'g'ri tikilganligini asosiy bo'lak teskarisidagi bo'ylama bo'yicha tekshiriladi. Bahyaqatorlar bir-biriga parallel va bir xil		

uzunlikda bo'lishi kerak. (bahyaqatorlar bir-biriga nisbatan siljiganligidan qat'iy nazar) bahyaqatorlarning boshi va oxiri mashinada bo'lsa unda cho'ntak tagiga bo'ylama qo'yilmaydi.		
2.21. Cho'ntak og'zini qirqish. Cho'ntak og'zini qirqish texnik shartga asosan bajarilgandan so'ng. Listochka old bo'lak ustiga yon qirqim tomonga qayriladi. U to'g'rilanadi va listochkaning o'rtasidan old bo'lakka bostirib ko'klanadi. To'g'ri sirma qaviqlar yirikligi 5-7 mm. Cho'ntakning ichki burchaklari mashina choki xaltalar ham biriktiriladi. Chok haqqi 1,0-1,5 sm.	qaychi, universal mashina.	
2.22. Listochka ning burchagini qotirish. Listochkaning burchagini 0,5-0,7 sm chok kyengligida 2 qator bostirma chok bilan tikiladi.	Universal mashina.	
2.23. Ko'klash ishlarini olib tashlash. Ko'klash qaviqqatorlarni kertiklanadi va qaviq iplari olib tashlanadi.		
2.24. Cho'ntakka namlab isitib ishlov berish. Tayyor cho'ntakni teskari tomonidan, kergi o'ngi tomonidan namlangan mato qo'yib dazmollanadi.		

12-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Astartagi cho'ntakka ishlov berish.

Ishdan maqsad: Astar gazlamadan listochka qo'yilgan ichki cho'ntak bilan tanishish, ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Astar gazlamadan listochka qo'yilgan ichki cho'ntak detallari spetsifikatsiyasini 1-jadval shaklida bajarish. Har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.
2. O'qituvchining topshirig'i bilan 2-3ta cho'ntak turlari namunasini tikish.
3. Tikilgan cho'ntak turlarigi texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Sho'ntak xalta qanaqa gazlamadan tayyorlanadi?
2. Cho'ntak detallari nomini va vazifasini ayting.
3. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berishning qaysi usullarini bilasiz?

Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma'ruzalar matni, modalar jurnali.

Astar gazlamadan listochka qo'yilgan ichki cho'ntakning detallar spetsifikatsiyasi

1 - jadval

T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

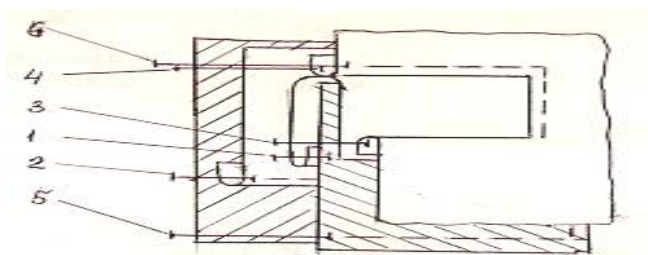
2 - jadval

T/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Astar gazlamadan listochka qo'yilgan ichki cho'ntaklarni tikish

Old bo'lakka cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Listochka tayyorlash uchun cho'ntak xalta ustiga astarlik gazlama parchasi bostirib tikiladi (chok 1). So'ngra cho'ntak xaltaning yuqori qirqimi bu bo'lak bilan o'ralib listochka hosil qilinadi. Cho'ntak xalta o'nga qotirma bo'lib xizmat qiladi. Ikkinchi cho'ntak xaltaga ko'rinma bostirib tikiladi (chok 2). Tayyor listochka old bo'lakka belgilangan chiziq bo'ylab ulanadi (chok 3). Ulangan

listochka etak tomon qayrilib, cho`ntak xaltaning ko`rinma ulangan qismi listochka ulangan chokdan tayyor listochka eniga teng masofaga ulanadi (chok 4). Baxyaqatorlar orasida old bo`lak astari cho`ntak uchlariga 1,5 sm. yetkazmay qirqiladi va baxyaqator tomonga 0,1 sm. yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho`ntak xaltalar teskari tomonga ag`darilib, listochka uchlari teskari tomonga o`tqaziladi. Cho`ntak xaltaning uchala tomoni tikiladi (chok 5). Cho`ntakning yon va ust tomoniga uning pishiqligini oshirish uchun choklardan 2 mm. naridan baxyaqator yuritiladi (chok 6).



Astar gazlamadan listochka qo`yilgan ichki cho`ntakni tikish.

13-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Bortga ishlov berish bosqichlari.

Ishdan maqsad: ustki kiyim bortiga ishlov berish usullarini o`rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Bort detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval)
2. O`qituvchining topshirig`i bilan bort tayorlash
3. Bort tayyorlashning texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Bort ziyiga ishlov berishning qanday usullari bor?
2. Bort qotirmasi old bo`lakka qanday usullar bilan ulanadi?
3. Old bo`lakka adip qanday usullar bilan ulanadi?
4. Old bo`lakka bort qotirmasi qanday usullar bilan ulanadi?

**Asbob va qo`llanmalar:** 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Kiyim bortining detallar spetsifikatsiyasi

1 - jadval

T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

2 – jadval

T/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Bortni tayyorlash va yig`ish nihoyatda ko`p operatsiyalardan iborat. Bort tikishga sarflanadigan vaqt, kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 25 foizigacha etadi. Kiyimning tashqi ko`rinishi va sifati bortga qanday yordamchi materiallar ishlatilganiga, texnologiyasiga, konstrukstiyasiga bog`liq.

Bort taqilmasi **qirqma va osma izmali, «molniya» tasmali, yashirin** bo`lishi mumkin.

Bortlarni tayyorlash 3 bosqichdan iborat:

1. Adiplarni tayyorlash
2. Bort qotirmasini tayyorlash
3. Bortni tikib yig`ish.

Bort qotirmasini tayyorlash

Bort qotirmasi old bo`lakning shakli buzilib ketmasligi uchun xizmat qiladi va tugma qadash, izma yo`rmalashda bortning mustahkamligini oshiradi. Erkaklar kiyimida bort qotirmasi qo`shimcha qatlamlardan iborat, chunki 1 qavat qotirma kerakli qattiqlik bilan ta`minlamaydi. Qo`shimcha qatlamlar asosiy qotirmaga **ip yoki yelim** yordamida ulanadi. Ayollar va bolalar kiyimida esa qo`shimcha qatlam qo`yilmaydi. Qotirma hajmli shaklda bo`lishi uchun unda vitachkalar tikiladi.

Qotirma yarim jun, zig`ir va yarim zig`ir yelimli yoki yelimsiz gazlamalardan tayyorlanadi. Hozirgi paytda yelimli yoki yelimsiz noto`qima Syunt-100, Syunt-140, Viva, Liyva kabi materiallar kyeng tarqalgan. Bu materiallar namga,

bug`ga, ximiyaviy tozalashga bardoshli, berilgan shaklni tez oladigan bo`lishi kerak.

Bort qotirmasini tikib tayyorlash

Qotirmaning uloqlari va vitachkalarini universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli maxsus mashinada quyma chok bilan yoki tagiga ip gazlama parchasi qo`yib, tutashtirma chok bilan tikiladi.

Bort qotirmasi qil qatlam (1) va yelka taglik (2) qo`yib yig`ilayotganda, qil qatlam atrofiga ip gazlamadan cheklama (3) o`rtasi qil qatlam qirqimlariga to`g`rilanib bostirib tikiladi (a).

Qil qatlam quymay tikilayotganda yelka taglik qo`yib, universal mashinada siniq baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi (b). Keyin bort qotirmasi dazmolda yoki maxsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib kirishtirib dazmollanadi.

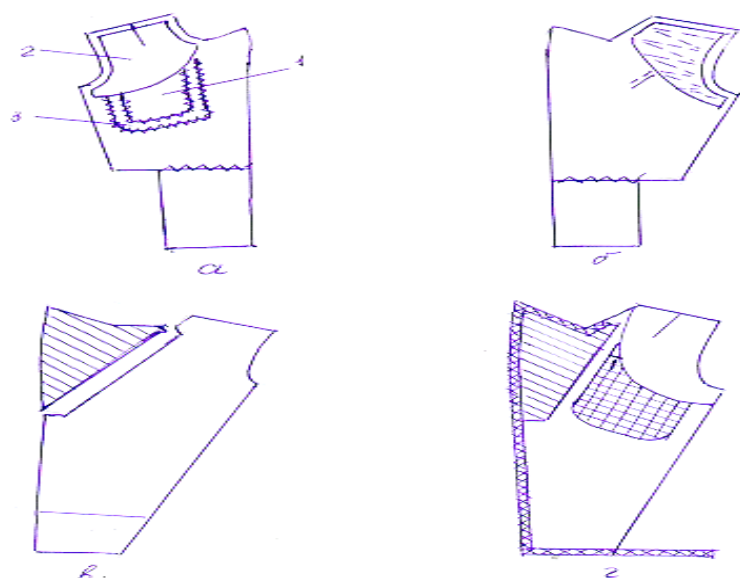
Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash

Bort qotirmasining uloqlari va vitachkalari tutashtirilib, yelimli gazlama parcha qo`yib dazmollab yopishtiriladi. Adip qaytarmalimi bortlarning qotirmasi qaytariladigan qismisiz bichiladi. Yelka tagligi ham yelim kukuni sepilgan qotirma gazlamadan alohida bichiladi (v).

Yelimlab yopishtirishda yig`ish bilan bir vaqtda maxsus yostiqlari bor pressda bort qotirmasining kerakli shakli hosil qilib boriladi. Press yostiqlarining biri qabariq, ikkinchisi botiq bo`ladi. Press ostki yostig`iga asosiy qotirma, qil qatlam va yelka taglik qo`yilib yopishtiriladi. Bort qotirmasi yig`ilgandan keyin, uning adip qaytarmasi universal mashinada yelimli tomonini pastga qilib 1 sm. kyenglikdagi quyma chok bilan qotirmaning asosiy qismiga ulanadi.

Bort qotirmasini old bo`lak bilan yopishtirish uchun va bort ziylarini cho`zilishdan saqlash uchun bort qotirmasi etagi, bortlari, adip qaytarmalari bo`ylab dazmollab yoki maxsus mashinada bort qotirmasi qirqimidan 0,5 sm. chiqaribroq uqa qo`yiladi (g).

Adipi yaxlit bichilgan bortlarda qotirma va uqa qirqimlari birlashtirib qo`yiladi.



Bort qotirmasini tayyorlash.

14-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Adipga , bort qotirmasiga ishlov berish va ularni old bo`lakka ulash usullari.

Ishdan maqsad: ustki kiyim adipga ishlov berish usullarini o`rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Adip detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval)tayyorlashni o`rganish
2. O`qituvchining topshirig`i bilan adip tayorlash
3. Adip tayyorlashning texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Adipga ishlov berishning qanday usullari bor?
2. Adip old bo`lakka qanday usullar bilan ulanadi?

**Asbob va qo`llanmalar:** 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Kiyim adipining detallar spetsifikatsiyasi

1 - jadval

T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

T/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

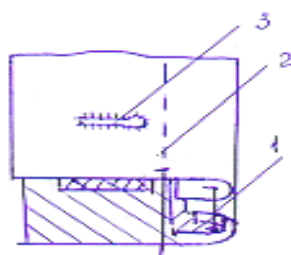
Adip tayyorlash

Gazlamani tejash maqsadida adip bir necha bo`lak qilib bichiladi (bo`laklar soni 3 tadan oshmasligi kerak), so`ngra 904 kl. yarim avtomatida 0,5-0,7 sm. chok solib ulanadi va yorib dazmollanadi.

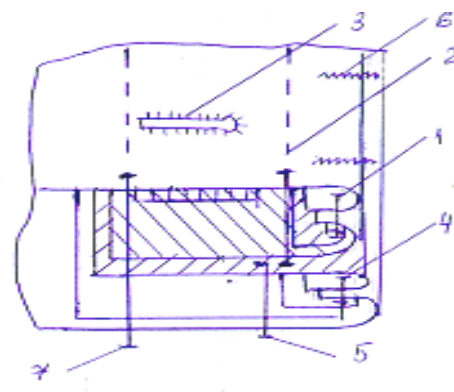
Taqilmasi yuqorigacha bo`lgan kiyimlarda ko`pincha adip old bo`lak bilan yaxlit, adip qaytarmali kiyimlarda esa birinchi izmadan pasti old bo`lak bilan yaxlit bichilib, adip qaytarmasi qismi alohida bichiladi. Astarsiz kiyimlarda adipning ichki qirqimi maxsus tasma, astarlik gazlama parchasi bilan mag`iz chok solib tikiladi yoki yo`rmlanadi. Adipdagi izmalar "ko`zsiz" yoki ko`zli bo`ladi.



Adip tayyorlash.



Yashirin taqilmali bortni tayyorlash..



Old bo`lakka bort qotirmasini ulash

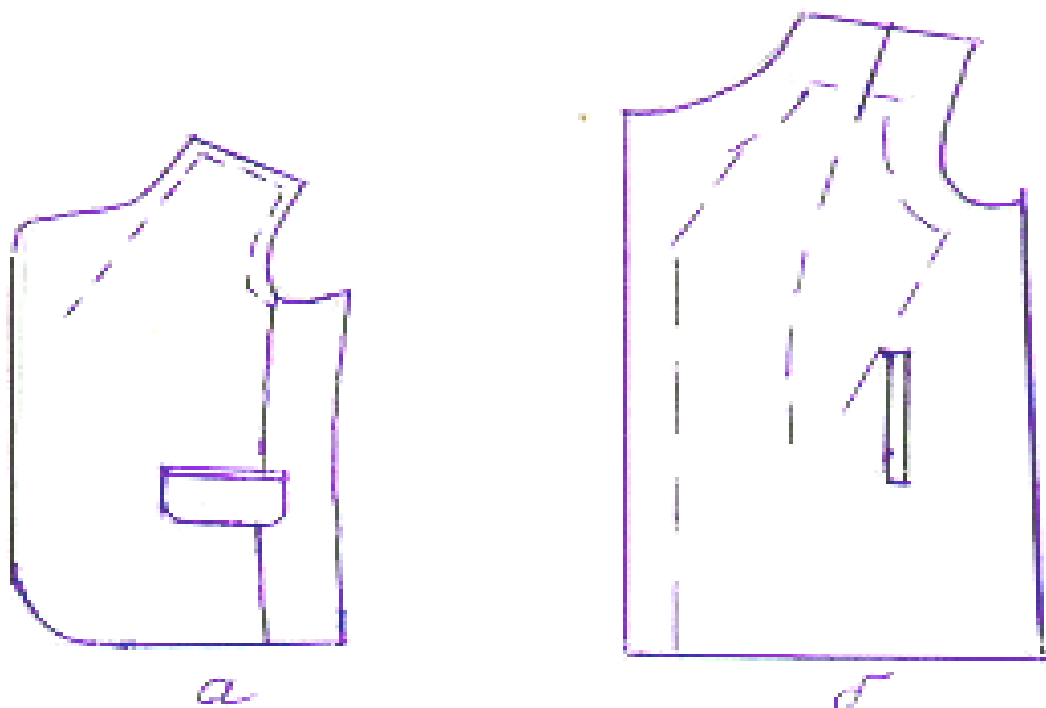
Bort qotirmasini old bo`lak bilan yelim yoki ip yordamida ulash mumkin.

Choklash mashinasida ip yordamida ulash

Choklash mashinasi yordamida ulashda baxyaqator old bo`lakning yuz tomonidan adip qaytarmasining qayrilgan chizig`i, yoqa o`mizi, yelka qirqimi va yeng o`mizi bo`ylab, 0,5 sm. qirqimdan naridan (tayyor holda choklar ko`rinmasligi uchun) yuritiladi (a).

Ko`klab ulash usuli

Bu usul ko`pincha ayollar ustki kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunda old bo`lak bort qotirmasining chetlari va ko`krak bo`rtmalari bir-biriga moslanadi va old bo`lak o`ngidan maxsus 63 kl. mashinasida ko`klanadi. Birinchi baxyaqator yelka qirqimidan 5-6sm. qochirib, ko`krak bo`rtmasi o`rtasidan yuritiladi va yon cho`ntak ro`parasida to`xtatiladi, ikkinchi baxyaqator yoqa o`miziga adip qaytarmasining qayrilgan ziyiga va bort chetiga parallel qilib, ulardan 3-4sm. masofada yuritiladi. Uchinchi baxyaqator yelka qirqimidan 5-6sm. narida, o`mizning qirqimidan va bort qotirmasining ichki qirqimidan 3-4sm. narida parallel qilib yuritiladi (b).



Old bo`lakka bort qotirmasini ulash.

Adip qaytarmasini yanada qattiqroq qilish uchun qaytarma qismi yashirin baxyali mashinada qaviladi. U adip qaytarmasining qayrilgan chizig`idan yeng o`mizi tomon 1sm. nariroqda, keyingilari undan 0,7-1,0 sm. oraliqda yuritiladi (qirqimga 1-1,5 sm. yetmasligi kerak).

Yelimlab ulash usulida bort qotirmasi old bo`lak bilan maxsus yostiqlari bor pressda ulanishi bilan birga maxsus shakl beriladi.

15-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Buyum astariga ishlov berish va avraga biriktirish.

Ishdan maqsad: Buyum astariga ishlov berish va avraga biriktirish usullarini o'rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Buyum astariga ishlov berish va avraga biriktirish usullarini o'rganish.
2. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlikni jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Buyum astariga ishlov berish va avraga biriktirish usullari.
2. Buyum astariga ishlov berish va avraga biriktirishning texnologik tartibini ayting.

Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma'ruzalar matni, modalar jurnali.

USLUBIY KO'RSATMA

Astar tayyorlash

Astar ustki kiyimlarda ularning chidamliligini oshirish va kiyib sug'urishda qulaylik yaratish uchun ishlatiladi. Shuning uchun ular sirg'anchik gazlamalardan tayyorlanadi. Ayollar kiyimida astarlik gazlamadan ilgak va bar tutgich tayyorlanadi.

Bar tutgich astarlik gazlamadan tayyorlanadi. U uzunchoq qilib bichilgan parcha o'ngini ichkariga qaratib, ikki buklab 1 sm.li ag'darma chok solib tikiladi. Maxsus moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi. O'rtasidan 2 buklanadi va uchburchak qilib, tugma sig'adigan izma qoldirib, 2 ta baxyaqator yuritib pishiqlanadi. Yoki moslama yordamida chetlari buklanib, bostirib tikiladi. Baxyaqatorlardan bittasi uchburchakning asosi bo'ylab, ikkinchisi undan 1,5-2 sm. masofada ko'ndalangiga yuritiladi (har qaysi baxyaqatorning uzunligi 0,5-0,7 sm). Bar tutgich dazmollanadi.

Astarni tayyorlashda avval vitachkalari tikiladi, so'ngra yon, elka qirqimlari, yenglarning tirsak va old qirqimlari orqa bo'lakning o'rta qirqimlari kengligi 1 sm. chok bilan biriktirib tikiladi. Yeng astarini astar

o`miziga o`tzazish uchun yengning old yoki tirsak chokida 20-25 sm. uzunlikdagi joy tikilmay qoldiriladi. Astarining etak qirqimi avraning etak qirqimiga tikiladigan bo`lsa, orqa chokning o`rta qismi kiyimni o`ngiga ag`darish uchun 30-35 sm. uzunlikda tikilmay qoldiriladi.

Bar tutgich uchi yon chokka yoki Yeng o`miz chokiga qo`yib tikiladi. Astar etak uchiga etmaydigan bo`lsa uning pastki cheti buklanib tikildi.

Astar etak uchiga etmaydigan bo`lsa, uning pastki cheti buklanib, bukish chizig`idan 0,1 sm. masofada baxyaqator yuritiladi.

Astar avraga ulanmaydigan bo`lsa, astar yon qirqimlari, orqa bo`lak o`rta choki qirqimlari maxsus mashinada yo`rmlanadi.

Yeng astari astar Yeng o`miziga, ularning belgi kertimlari to`g`ri keltirilib, universal mashinada o`tzaziladi.

Elka tagliklarini ulash

Kiyim tayyorlashda kiyimning elka qismi ko`tarilibroq, tekis turishi uchun **tepa elka tagliklar**, Yengning qiyama qismi tekis turishi uchun **qiyama tagliklar** tayyorlanadi.

Kiyim avrasi bilan astari ulanishi oldidan namlab-isitib ishlov bergandan keyin uning tepa elka tagliklari va qiyama tagliklari qo`yiladi.

Qiyama taglik Yengning qiyama qismiga GermaniYA «Pfaff» firmasining 3801-1/13 kl. ikki ipli zanjirsimon baxyali mashinasida ulanadi.

Tepa elka taglikning o`rtasi elka chokiga o`rtasi to`g`ri keltirilib, GermaniYA «Pfaff» firmasining 1-175-N4-702/01-913/02 kl. moki baxyali mashinasida o`tzaziladi. Bunda taglikning o`miz tomondagi cheti Yeng o`mizi qirqimidan 4 mm. chiqib turadigan qilib, Yengning o`tzazma chokidan 0,1 sm. narida o`tzaziladi, bu chok elka chokidan old bo`lak tomonga 6-7 sm., orqa tomonga 4-5 sm. davom etadi. Taglikning oval qismi elka chokiga yoki bort qotirmasiga qo`lda 5-6 qaviq solib chatib qo`yiladi.

Avraga astar qo`yish

Elka choklari tikilgan avra va astar solishtirib tekshiriladi, ularning elka va yon choklari bir-biriga to`g`rilanadi.

Erkaklar pidjagida astar adipga, yoqa ko'tarmasiga astar tomondan Germaniya «Pfaff» firmasining 5487-814/ 01-706/82-6/41 VS kl. bir ignali ikki ipli zanjirsimon mashinasida, kertimlarga ahamiyat berib ulanadi. Astarning ko'krakdagi bo'rtma joylari solqiroq qoldiriladi.

Kiyim o'ngiga ag'dariladi va adipning ichki cheti bort qotirmasiga yashirin baxyali mashinada ilintirib ko'klanadi yoki astarni adipga ulayotganda o'rgimchak uYA tipidagi yelimli gazlama yordamida qotirmaga yoki isituvchi qatlamga yopishtiriladi.

Yoqaning choki astar bilan birga ostki yoqaning o'tqazma chokiga universal yoki yashirin baxyali mashinada ilgakning uchlari bilan birga puxtalaniq qo'yiladi. Ichki cho'ntak xaltasi bort qotirmasiga yashirin baxyali mashinada tikiladi. Kiyim o'ngiga ag'darilib, astari tekislanadi va yon hamda elka choklari to'g'rilanib, yeng o'tqazma chokidan 3 sm masofada yeng o'miziga parallel to'g'ri baxya solib ilintirib ko'klanadi.

Astar yeng o'mizlarining choki avra yeng o'mizlari chokiga to'rsimon baxyali mashinada yeng astarida tikmay qoldirilgan joyi orqali tikiladi. Erkaklar kiyimida ayni vaqtda ichki cho'ntak bo'ylamasi yeng o'miziga tikiladi.

Yeng astari uchi avraning bukish haqiga yeng astaridagi tikilmay qoldirilgan joyi orqali, 1 sm chok hosil qilib, avra bilan astarning tirsak choklarini to'g'ri keltirib ulanadi. Isituvchi qatlam qo'yilgan kiyimlarda yeng uchi bukish haqi isituvchi qatlamga tikib qo'yiladi.

Astarning tirsak choki avra tirsak chokiga yoki isituvchi qatlamga universal mashinada chok qirqimlaridan 0,5 sm narida baxyaqator yuritib ulanadi

Astarning yon choklari avra yoki isituvchi qatlam yon choklariga universal yoki Yashirin baxyali maxsus mashinada yeng o'mizidan 8-10 sm pastdan boshlab, bel chizig'idan 15-20 sm. pastroqgacha biriktirib tikiladi.

Isituvchi qatlami bor kiyimlarda astar isituvchi qatlam etak uchidan 10-12 sm. masofada qo'lda qaviq solib ko'klanadi. Astarni isituvchi qatlam etak

qirqimiga parallel qilib, 5-6 sm. bukish haqi qoldirib qirqiladi. Isituvchi qatlam cheti ustiga astardagi bukish haqi qayirilib, yopiq qirqimli qilib tikiladi. Astarining shu joyi ayollar va qiz bolalar paltosida siniq baxyali mashinada, erkaklar paltosida esa universal mashinada baxyaqator yuritib tikiladi.

Astarining etagi avraga ulab qo'yiladigan kiyimlarda kiyimni o'ngiga ag'darish uchun astarning ort bo'lak o'rta chokida 30-35 sm. joyi tikilmay qoldiriladi. Yengi o'tqazilgan astarning etagi avraga astar tomondan, avra bilan astar yon choklari bir-biriga to'g'ri keltirilib, uni o'rta chok ustiga bukib, 1 sm chok hosil qilib ulanadi.

Ort bo'lagi kesimli kiyimlarda ham kesim qirqib, uning yuqori uchi ikki tomonga 45 gradus qiyalatib kertiladi. Avradagi kesim ishlov haqining yuqori qismiga astarni ulash uchun ort bo'lak o'ng tomonidagi kesim haqining yuqori uchi qotirma bilan birga 2 sm kertiladi. Astarining qirqilgan joyi avra kesim haqining yon va yuqori chetlariga 1 sm. chok hosil qilib ulanadi. Bunda baxyaqator astardagi kertimlar uchidan 0,2 sm nariga o'tib, pastda astar avraning bukish haqiga ulangan chok to'g'risida tugashi kerak.

Astar adipga ulanayotganda, astar avra etagining bukish haqi ustiga sal buklanib turishi uchun imkon qoldirib tikilishi kerak. Adipning ichki cheti, yoqa ko'tarmasining ichki cheti, cho'ntak xaltalari, yon choklari etagi avraga ulanmaydigan astar qo'yishdagi kabi puxtalanadi. Etak chetiga bezak baxyaqator yuritilmaydigan kiyimlarda etak qirqimi yon choklarga mashinada chatib qo'yiladi. Etagidagi bukish haqi keng kiyimlarda astar etagi avraga ulangandan keyin, bukish haqining qirqimi astar bilan avraga Yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Kiyim etagini dazmollayotganda astarni avra bukish haqi ustiga tushibrok turadigan qilib, bukib dazmollanadi. Ort bo'lak astarida tikilmay qoldirilgan joy orqali kiyim o'ngiga ag'dariladi. Yeng astarining old chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo'lak astaridagi tikilmagan joy biriktirib tikiladi. Shundan keyin

Yeng astarining old chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali Yeng astarining o`tgazma choki yeng avrasining o`tgazma chokiga tikiladi.

16-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Ostki yoqaga ishlov berish va uni ustki yoqa bilan biriktirish usullari.

Ustki yoqaga ostki yoqani ulash usullari.

Ishdan maqsad: Ostki yoqalarni tayyorlash va ularga qotirma ulash usullarini o`rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Ust kiyim ostki yoqalarni detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval).
2. Ko`rgazmali qurollardan foydalanib ostki yoqalarni tayyorlash va ularga qotirma ulash.
3. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlikni 2-jadval shaklida bajarish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Ostki yoqa qanday materiallardan tayyorlanadi?
2. Yoqa qirqimlari qanday nomlanadi?
3. Ostki yoqa bilan qotirma qanday usullar bilan ulanadi?

**Asbob va qo`llanmalar:** 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Yoqa detallarining spetsifikatsiyasi

1 - jadval

T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

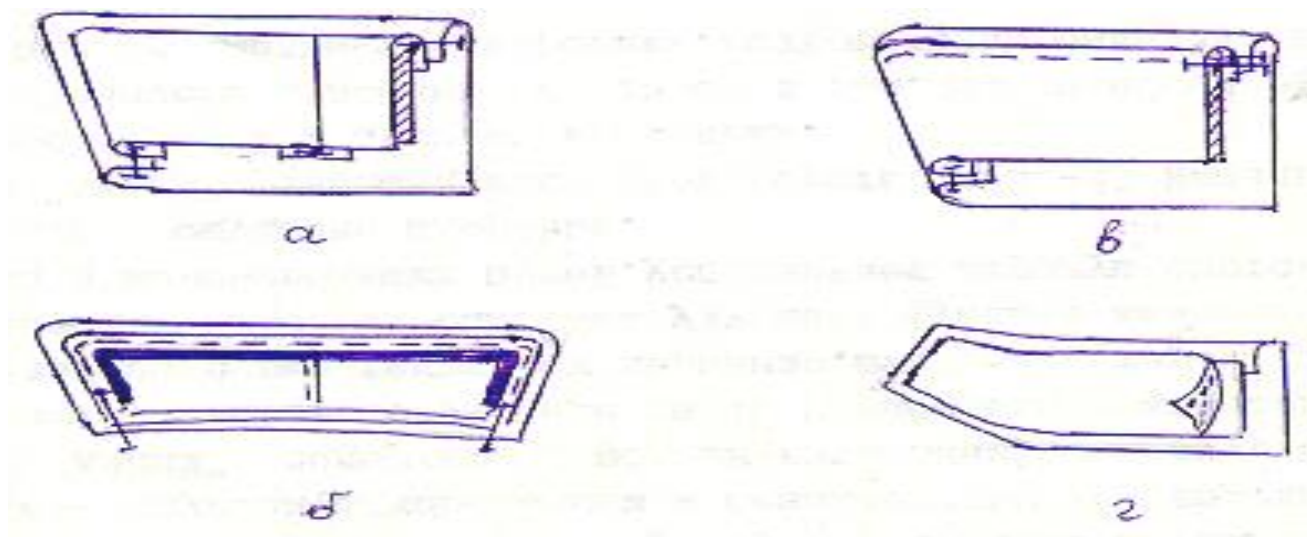
2 - jadval

T/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Yoqalar konstruktsiyasi bo`yicha turli tuman bo`lib, ular asosiy yoki bezak matolardan, sun`iy yoki tabiiy mo`ynadan tayyorlanadi. Yoqalar 3 detaldan: ustki yoqa, ostki yoqa va qotirmadan iborat. Yoqalarning tikilishi 3

bosqichdan iborat: **ostki yoqa tayyorlash, ustki yoqaga ostki yoqani ulash va yoqalarni o`mizga o`tqazish.**

Yoqa ag`darma chok bilan tikiladigan bo`lsa, ostki yoqaga andaza yordamida ag`darma chok joylari belgilanadi va 206 kl. PMZ mashinasida 0,7 sm. kyenglikda, ustki yoqaning burchaklarida solqi hosil qilib, ag`darma chok solib tikiladi. Yoqa o`ngiga ag`darilib, uchlari to`g`rilanadi, ustki yoqadan 2 mm. kant hosil qilib, ostki yoqa tomondan maxsus 2222 kl. mashinasida ko`klanadi va dazmollanadi. Bezak choki yoqa o`mizga ulangandan keyin yuritiladi (a). Qalin gazlamadan tikiladigan bezak choksiz yoqalarni tikishda ag`darma chok yoniga yelim plyonka yopishtiriladi. Chok haqi shu plyonka yordamida ostki yoqa qotirmasiga yopishtiriladi (b), yoki ag`darma chok yorib dazmollanib, yoqa o`ng tomonga ag`dariladida ag`darma chok ostki yoqa qaytarmasiga bostirib tikiladi (v). Yoqani maxsus apparatda yelimlab ulash mumkin. Ustki yoqa asosiy gazlamadan, ostki yoqa bir tomoni yelim kukuni qoplangan filstdan, qotirma esa yelim koplanmagan gazlamadan tayyorlanadi. Bunda ustki yoqa qaytarmasi va yon chetlari buklanib, o`nga yelimli filst bilan yelimsiz qotirma press yordamida ulanadi (g).



Ustki yoqalarga ostki yoqani ulash usullari.

17-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Yoqani yoqa o`miziga o`tqazish.

Ishdan maqsad: Yoqani yoqa o`miziga ag`darma va buklama chok bilan ulash usullarini o`rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Yoqa detallari detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval) bo`ylama yo`nalishini ko`rsatish.
2. O`qituvchining topshirig`i bilan yoqaga ishlov berish va yoqa o`miziga ulashning biror usulini tikish.
3. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlikni jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Ostki yoqa qanday materiallardan tayyorlanadi?
2. Yoqa qirqimlari qanday nomlanadi?
3. Ostki yoqa bilan qotirma qanday usullar bilan ulanadi?
4. Ustki yoqa bilan ostki yoqa ulanishining qanday usullari bor?

**Asbob va qo`llanmalar:** 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Yoqa detallarining spetsifikatsiyasi

1 - jadval

T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

2 - jadval

T/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Yoqani o`mizga o`tqazish

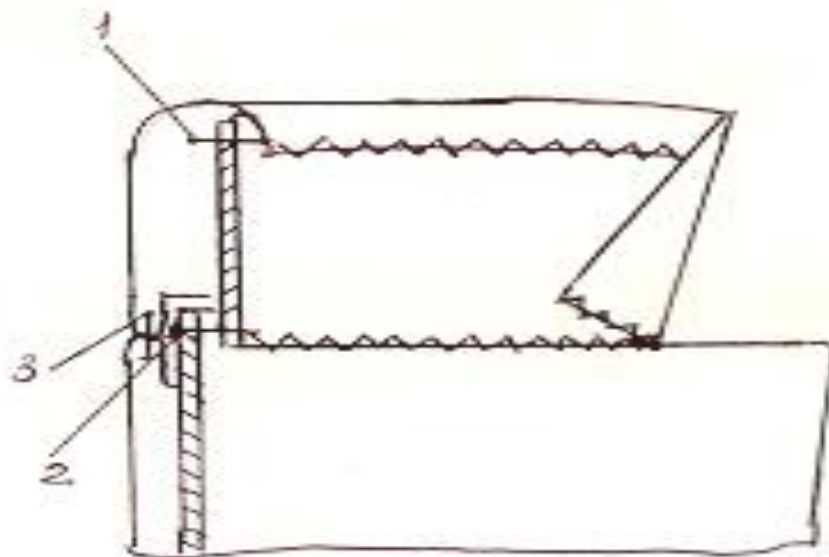
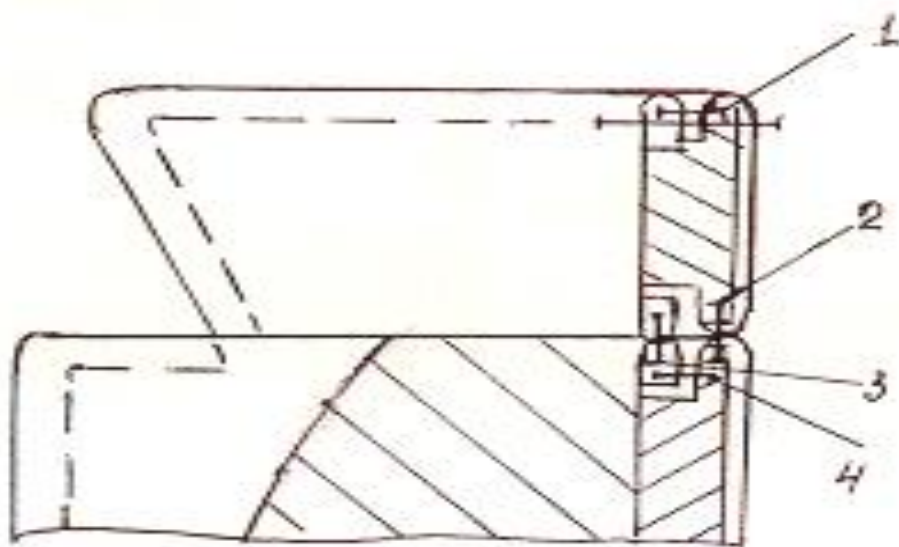
Yoqa o`mizga **biriktirma** yoki **quyma** chok bilan o`tqaziladi.

Yoqani yoqa o`miziga biriktirma chok bilan ulash

Biriktirma chok bilan ulash ko`pincha, ayollar va qiz bolalar kiyimida qo`llaniladi.

Yoqani o`mizga biriktirma chok bilan ulashda raskep ustki yoqa tomonidan, ostki yoqa esa ostki yoqa tomondan 1 sm. chok bilan biriktirib ulanadi. Bunda ostki yoqa yelka choklari ustida ( bo`yinning yon tomonida Yaxshiroq turishi uchun) 0,5 sm. solqiroq qilib, har qaysi old bo`lakning yoqa o`mizida, (yoqa o`mizi qiya qirqimlarini cho`zilishdan saqlash uchun) 0,5 sm.solqi hosil qilib ulanadi (chok 2). Choklar yorib dazmollanadi. Ustki yoqa ostki yoqaga yoqa ko`tarmasi va raskeplar bo`ylab maxsus 2222 kl. mashinasida bostirib ko`klanadi. So`ngra ustki yoqa qirqimiga astar adipga ulash bilan bir vaqtda ulanadi (chok 3). Ustki va ostki yoqa ulangan choklar o`zaro biriktirib qo`yiladi (chok 4).

Yoqani o`mizga quyma chok bilan o`tqazishda raskeplar kyengligi 0,8 – 1 sm. chok bilan biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Yoqa o`mizining o`ngiga ostki yoqa teskarisini qo`yib, old bo`lakka qotirma bilan, ort bo`lakka kolenkor qatlam bilan birga siniq baxyaqatorli maxsus 335-121 kl. «Minerva» mashinasida bostirib tikiladi ( chok 2 ). Yelka choklar orasidagi ustki yoqa ko`tarma qismiga astar ulanadi (chok 3). Astar ulangan chok orqa bo`lak yoqa o`miziga yopishtirilgan gazlama parchasiga biriktirib qo`yiladi.



Yoqani yoqa o`miziga biriktirma chok bilan ulash. Yoqani yoqa o`miziga quyma chok bilan ulash.

