

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

**BUXORO YUQORI TEXNOLOGIYALAR
MUXANDISLIK TEXNIKA INSTITUTI**

**“YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI”
kafedrası**

«Tikuv buyumlari texnologiyasi»

FANIDAN

**LABORATORIYA ISHILARINI BAJARISH BOYICHA
USLUBIY KO'RSATMA**

5540600 – Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi
ta'lim yo'nalishi bo'yicha bakalavrlar uchun

1 - qism

BUXORO – 2011

Ushbu uslubiy ko'rsatma 5540600- «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» 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.Sadullayeva D. A. "Yengil sanoat texnologiyasi" kafedrası
ass.D.N.Naimova "Yengil sanoat i texnologiyalari» kafedrası

Taqrizchilar: Buxoro Yengil Sanoat va Pedagogika KHK direktori
dots., t.f.n. G'afurova N.T.

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

Bayon № ____ " ____ " _____ 2011 y.

Uslubiy ko'rsatma TvaYeST fakulteti uslubiy kengashida ko'rib chiqildi va bosmaga tavsiya etildi.

Bayon № ____ " ____ " _____ 2011 y.

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

Bayon № ____ " ____ " _____ 2011 y.

K I R I S H

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 mexnizatsiyalashtirgan kiyim tikish liniyalari, uzil- kesil namlab-isitib ishlov berishni mikroprotsektorlar 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.

LABORATORIYA 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.

Labaratoriya ishini bajarishni boshlashdan oldin o'qituvchi talabalarning darsga tayyorligini o'tgan darsni birma-bir so'rab chiqishni o'tgan labaratoriya ishini bajargan talabalargina yangi ishni 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.

1 - Laboratoriya ishi.

Mavzu: Kiyim assortimentini o'rganish.

Ishning vazifasi : Kiyimlar assortimenti o'rganish.

Ishning mazmuni:

I. 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 ekspulatatsion* talablar kiradi.

Gigiyenik talablarga kiyim odamni issiqdan, sovuqdan, yomg'irdan, kimyoviy va mexanikaviy jarohatlanishdan 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.

Ekspulatatsion 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 ekspulatatsiya 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 yoshdagi 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 - Laboratoriya ishi.

Mavzu: Kiyim 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?

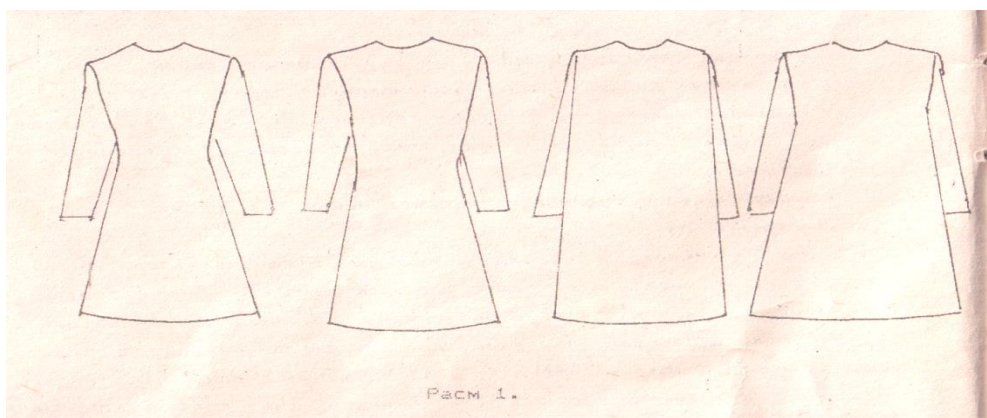
2. Kiyimning qanday siluetlari bo'ladi?

Adabiyotlar: 1,3, 7.

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

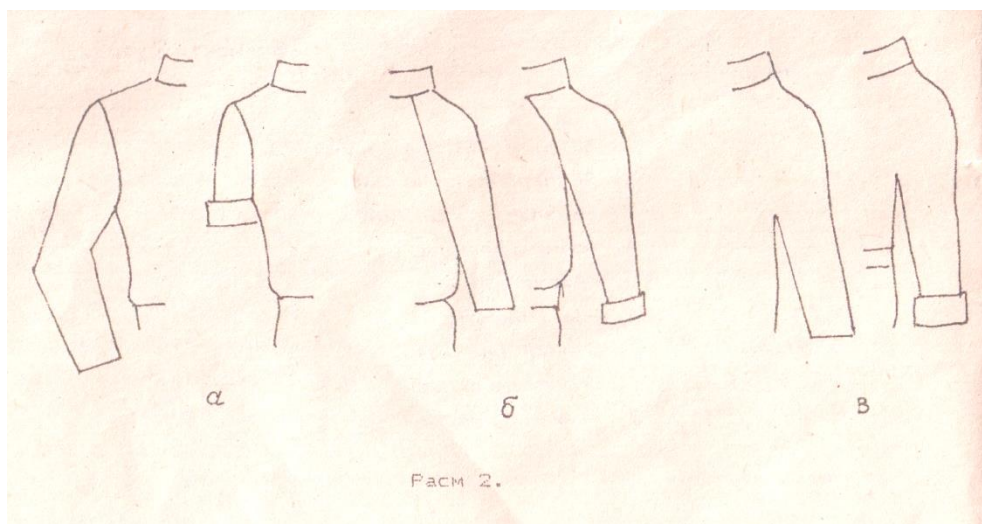
USLUBIY KO'RSATMALAR

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.

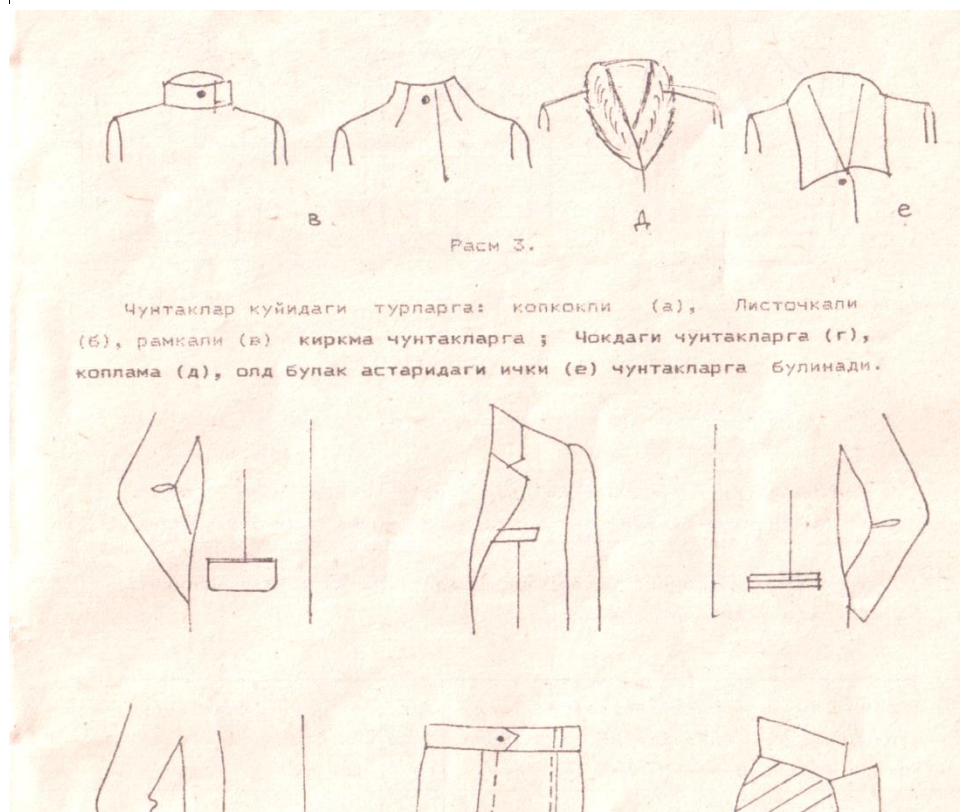
Kiyim bichimining konstruksiyasining tuzilishiga qarab , o'tqazma yengli(a), reglan yengli(b), orqa va old bo'laklar bilan bicvhilgan (c) yengli bo'lishi mumkin. Rasm-2.



Rasm-3

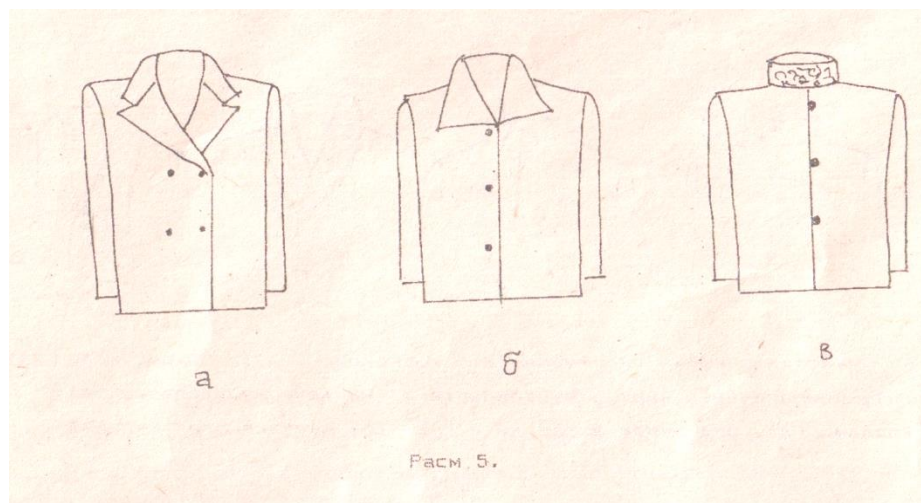
Konstruktiv jihatdan yoqalar qaytarma yoqa (a), tik yoqa (b), adip qaytarmali yoqa (c), shol yoqa (d) va matroscha yoqa(e) turlarga bo'linadi. Rasm-3.

Rasm-3.



Rasm-4.

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.



Rasm-5.

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. Rasm-5.

Jadval1.

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- Labaratoriya 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.

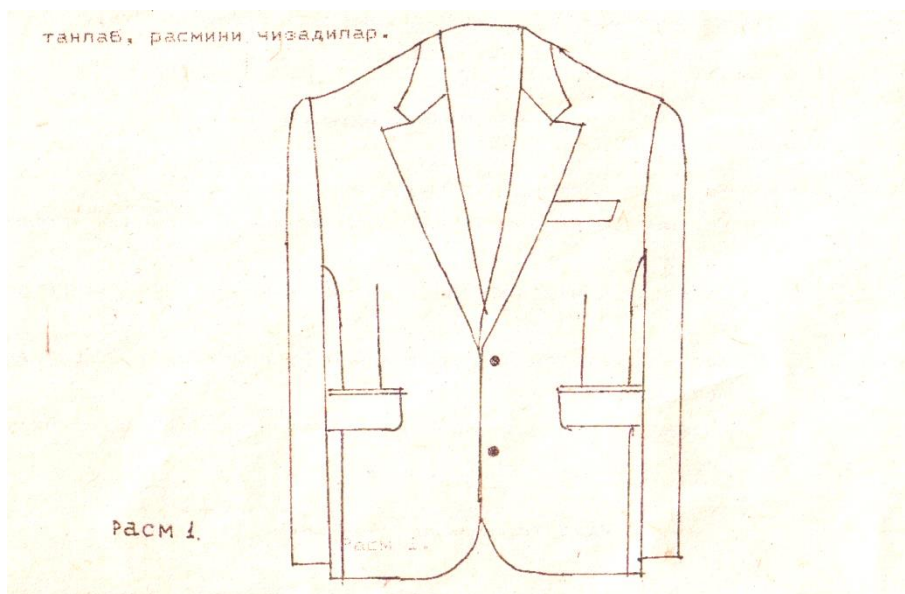
Adabiyotlar: 2,4,7.

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 .



Rasm-6

2.Erkaklar pidjagi tashqi ko`rinishining tavsifi.

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

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

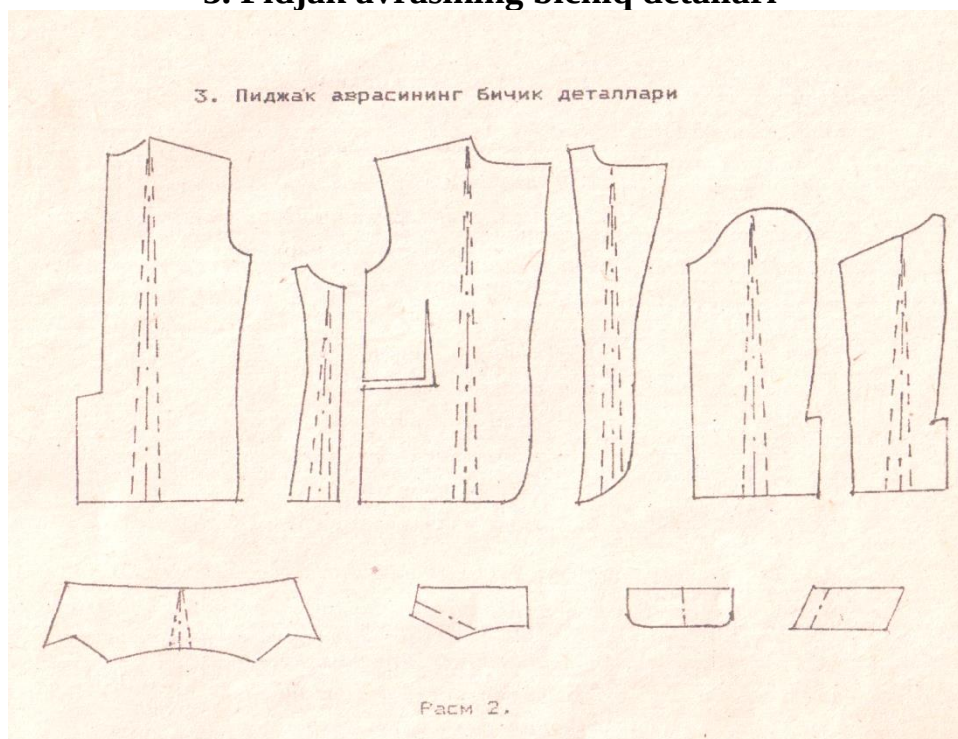
Old bo`laklarida qopqoqli qirqma yon cho`ntaklari, chap old bo`lagida listochkali qirqma tepa cho`ntagi bor.

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

Adip

7. Etak qirqim chizig`i
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)

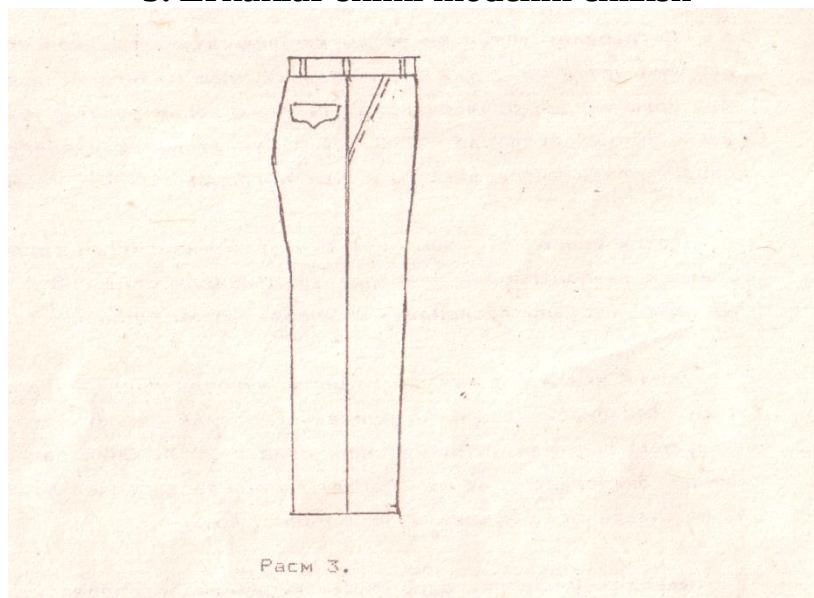
Ostki yoqada – o`rish ipi modelga muvofiq turli yo`nalishda bo`ladi. Taqilmasi yuqorigacha bo`lgan yoqalarda o`rish ipi yoqa chetlariga parallel o`tadi. O`rish ipidan og`ish – 20% . Ochiq taqilmali kiyimlar yoqalarida o`rish ipi raskep chizig`iga parallel o`tish kerak. O`rish ipidan og`ish mumkin emas.

Adipda- o`rish ipi adip tashqi qirqimiga parallel o`tadi. 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.

5. Erkaklar shimi modelini chizish

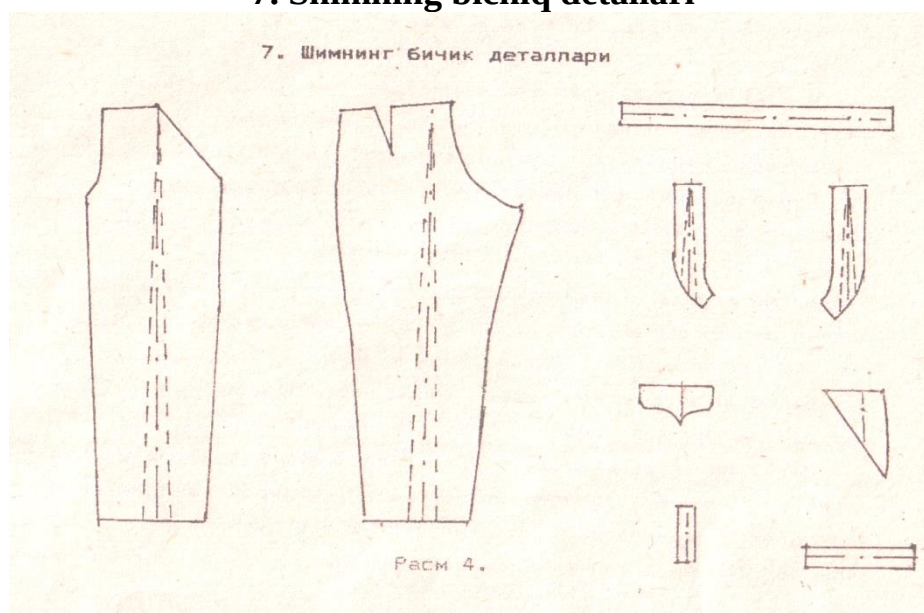


6. Erkaklar shimi tashqi ko`rinishining tavsifi.

7.

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`; 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-Labaratoriya 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, mexanizatsiyalashtirilgan 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 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 satxini aniqlash uchun shu andazalar qirqilgan kartonning o'zidan 10x10 sm o'lchamda qirqib 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.

Jadval 2.

5 – Labaratoriya 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

yoʻl-yoʻl yoki katak boʻlsa tikilayotganda gullari yoki kataklarini toʻgʻri keltirish uchun detallar moʻljaldagidan kattaroq qilib boʻrlanadi.

Andazalarni gazlamaning tanda va arqoq ipi yoʻnalishiga moslab joylashtirishning nixoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama oʻrish ipi yonalishida kam shoʻziladigan boʻladi.

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

Andazalar orasida chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab turlicha boʻlish mumkin. Chiqindi kamroq boʻlishi gazlamaning enlik – ensizligiga, shuningdek, toʻshamaga qanday usulda toʻshalganiga xam bogʻliq boʻladi. Joylashtirishda andozalarning kamida 2ta toʻla komplektini birlashtirgan maʼqul.

Talabalar oʻrish ipi yoʻnalishi belgilangan 1:5 masshtabli andozalarni olib millimetirli qogʻozga andozalar joylashmasi tayyorlashadi. Joylashmani tayyorlash uchun buyumning modelini, gaznamalarning, joylashmaga qoʻyiladigan texnik talablarni bilish kerak.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun quyidagi qoidalaridan foydalanish lozim;

-Andozalarni joylashtirishda ularni gazlama oʻrish va arqoq iplari yoʻnalishiga moslab joylash kerak.

-Joylashmani katta detallarni joylashtirishdan boshlash kerak.

-Figurali qirqimli va mayda detallarni joylashma oʻrtasida 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 % boʻlgani 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, m³

F_a –andozalar satxi, m³

Andozalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyimi turiga qarab quyidagicha boʻlishi mumkin.

Erkaklar kostyumida 12,5 -16%, erkaklar paltosida 9,5 -13,5 % ,ayollar kiyimida 13,5-18%.

Gazlama katak yoki yoʻl-yoʻl boʻlsa, 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.

Jadvallar tavsifnomasi

5-Laboratoriya 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'rganish.
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: **to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqisimon qaviq, halqasimon qaviq, halqa qaviq.**

To'g'ri qaviqlar kiyim detallarini vaqtincha qo'llashda, burma hosil qilishda ishlatiladi. Ular **sirma, bostirma, bukib qo'qlash, ziyni qo'qlash, nusxalama qaviqlardir.**

Sirma qaviqqatori detallarni vaqtincha biriktirish uchun ishlatiladi. Qaviq uzunligi solqisiz ko'kladanda 2-3 sm, solqilida 1-2 sm bo'ladi.

Bostirma qaviqqator – ustma-ust qo'yilgan detallarni mahkamlashda ishlatilib, uzunligi 3-5 sm bo'ladi.

Bukib ko'klash qaviqqatori – metallarning bukilgan chetlarini (kiyim etagi, yeng uchlari) vaqtincha mahkamlashda ishlatiladi.

Ziy ko'klash qaviqqatori – mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va o'ngiga ag'darilgan detallardagi choklarni mahkamlash uchun ishlatiladi. Uzunligi 7-10 mm bo'lib, cho'ntak qopqoq chetini, bort, yelka chetlarini ko'klashda ishlatiladi.

Nusxalama qaviqqatorlar – 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.

Qiya qaviqlar – bilan doimiy va vaqtinchalik qaviqqatorlar hosil qilinadi. **Vaqtincha**–bostirma va ziy qo'qlash, doimiy — yo'rma, tepchima, biriktirma(yashirish).

Bostirma qaviqqator – detallarni siljib ketmaydigan qilib biriktirishda ishlatiladi. Uzunligi 7-20 mm.

Ziy qo'qlash qaviqqatori – mashina baxyaqatori bilan biriktirib olinib, o'ngiga o'girilgan detallar chetki choklarni mustahkamlash uchun (astarli qoplama cho'ntaklari, qirqma cho'ntak qopqoqlari, bort va yoqa ziylarini ko'klashda ishlatiladi.

Yurma qaviqqatorlar – detallarning qirqimlarini titilib ketishdan saqlash uchun ishlatiladi. Uzunligi 0,5-0,7sm.

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

Biriktirma qaviqqatori – titilmagan gazlamadan ust kiyim tikishda ochiq qirqimli detallarning bukilgan chetlarini mahkamlash uchun ishlatiladi. Uzunligi 0,7-1 sm.

To'rlash qaviqqatori – titilmaydigan qalin gazlamadan tikilgan buyum detallarining tasodifiy qirqilgan yoki yirilgan joylarini bilintirmaydigan qilib biriktirish uchun ishlatiladi. Qaviqlar qirqimlarini bir biriga zich biriktirilgan va gazlama o'ngidan ko'rinmasligi kerak. Chok teskari tomondan dazmonlanadi, o'ngidan esa gazlama tuklari igna bilan roslanadi. Uzunligi 1-2mm, orasi 1-2mm.

Yo'rma biriktirma qaviqqatori—detal choklarini bilinmaydigan qilish uchun ishlatiladi. Tuklari rostlanib qo'yiladi, chok gazlama o'ngidan bilinmaydi. Uzunligi 1-2mm.

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

Halqasimon qaviqqatorlar – 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.

To'r qaviqqatorlar – 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 qaviqqatorlar – 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.

Yashirin biriktirma qaviqqator – bukilgan detallar chetlarini doimiy mahkamlash, qoplama cho'ntakni kiyimga, pastki yoqani yoqa o'miziga biriktirish uchun ishlatiladi.

Yolg'on qaviqqatorlar – 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 .

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.

Puxtalamalar – 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.

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 tuzilishi	Qaviqqaator turi	Qo`llanilishi va texnik shartlar
1	2	3	4

6 – Labaratoriya 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 *birlashtirma chok, yo'rma chok, tutashtirma chok, quyma chok, ichki chok, bostirma chok va qo'sh choklardan* iborat.

Birlashtirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri. U yeng qirqimlarini, old va ort bo'laklarining yon qirqmalarini, 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.

Quyma 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 ishlov berishda 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'ldirishadi;

Choklarning tavsifnomasi va qo'llanishi

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

MUNDARIJA

- 1. Mavzu: Kiyim assortimentini o'rganish.**
- 2. Mavzu: Kiyim konstruktsiyasini o'rganish**
- 3. Mavzu: Erkaklar kostyumi konstruktsiyasini o'rganish.**
- 4. Mavzu: Adazalarni joylashtirishni o'rganish.**
- 5. Mavzu: Mashinachok turlari, qo'llash jarayoni va konstruktsiyasi.**