



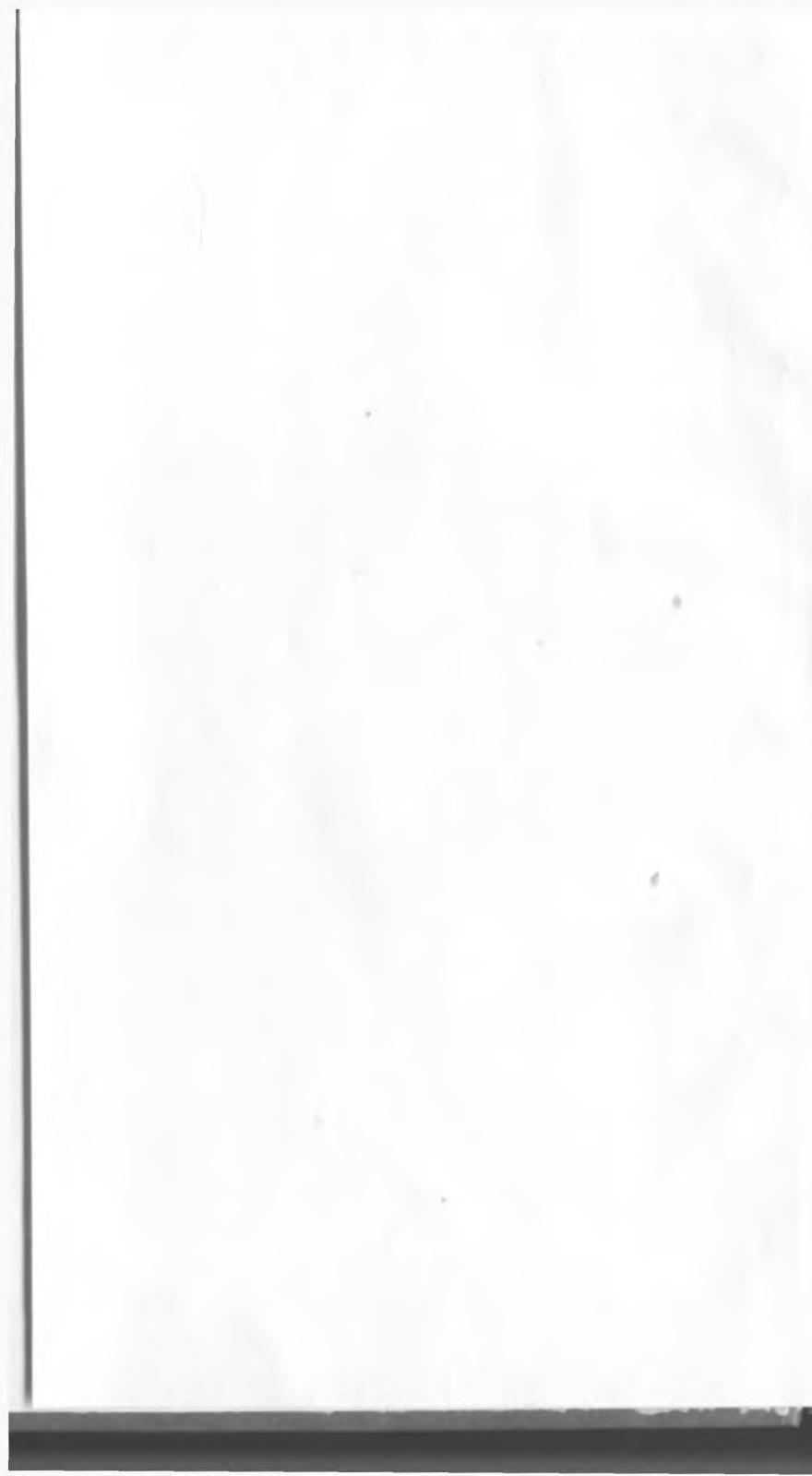
ISBN 978-9943-325-56-2
9 789943 325562

TIKUVCHI CHEVAR ishlab chiqarish bo'yicha texnologik kartalar to'plami



TIKUVCHI CHEVAR

ishlab chiqarish bo'yicha
texnologik kartalar to'plami



684
T-56

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

O'RTA MAXSUS KASB-HUNAR TA'LIMI MARKAZI

N. Hamroyeva

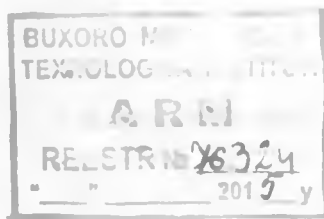
TIKUVCHI CHEVAR

Ishlab chiqarish ta'limidan texnologik kartalar to'plami

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

Ikkinchi nashri

TOSHKENT
•TALQIN•
2008



37.24-2
T56

Tavsiya etilayotgan o'quv qo'llanma boshlang'ich kasb-hunar ta'limi Davlat standarti asosida yozilgan.

Kitobda yakka tartibda ayollar ust kiyimini tikish to'la ifodalangan. Materiallar hammasi rasmlar bilan ifodalangan. O'quv qo'llanmadan o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi muassasalari o'quvchilari konspekt tariqasida foydalanishlari mumkin. Shuningdek, ushbu kitob tikishni o'rganuvchilarga ham katta yordam beradi.

ISBN 978-9943-325-56-2

© «Pfaff Singer» savdo uyi, 2003-y.
© «Talqin» nashriyoti, 2008-y.

QO'L ISHLARI

Igna va angishvona bilan yo'l-yo'riq

№	Vazifani bajarish uchun ko'rsatma		
	Bajarish ketma-ketligi	Texnologiya talabi	Bajarilayotgan ish usullari
1.	Ignaga ip o'tkazish	Ipning uzunligi 80 sm dan oshmasligi lozim. Ignaga ip o'tkazishdan oldin o'ng qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ip uchini burang. Ipning uchini 0,8–1,0 sm chiqarib, chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlang. Ignani chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlang (1-rasm). Buralgan ipning uchini igna teshigiga kirgizing va chap qo'l bilan 2/3 uzunligigacha tortib chiqarib, shu uchini tugun qilib tugib qo'ying.	 1-rasm
2.	Ip uchini tugish	Ip uchini chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i atrofida aylantirib halqa hosil qiling, so'ngra qisib, bosh barmoq bilan pastga, ko'rsatkich barmoq bilan yuqoriga burang. Shundan so'ng halqa barmoqdan chiqarilib, bosh va o'rtacha barmoq orasidan tortib tugun tuting (2-rasm).	 2-rasm

ishlashni o'rganish kartasi

Ogohlantirish va nuqsonlarni tuzatish			
Nazorat va o'z-o'zini nazorat qilish	Uchraydigan nuqsonlar	Nuqson sabablari	Yo'qotish usullari
1. A. Ip uzunligini santimetr yordamida tekshiring. B. Ip uchini yaxshilab buralganligini tekshiring.	Ip belgilanganidan uzun. Ipning uchi igna teshigiga kirmaydi	Ishni bajarishdagi e'tiborsizlik. Ipning uchi yaxshi buralmagan. Ip tolalarining har tomonga qaraganligi	Ipni qisqartirib ip uchini qaytadan burash.
2. Ip uchi qanday tugilganligini tekshiring.	Tugundan so'ng ip uchi qolgan	Halqa hosil qilishda, burashdan oldin ip uchi katta qoldirilgan. Ip uchi buralavotganda barmoqlar orasida bo'lishi kerak.	Mashqni qaytaring

№	Vazifani bajarish uchun ko'rsatma		
	Bajarish ketma-ketligi	Texnologiya talabi	Bajarilayotgan ish usullari
3.	Angishvona va o'ng qo'l barmoqlarini ish holatiga keltirish	Angishvonani o'ng qo'l-ning o'rta barmog'iga taqing. Bosh va ko'rsatkich barmoqlarni birlashtiring. Qolgan barmoqlarni kaftga qarata buking, lekin qismang, ularni bo'sh tuting. Bosh va ko'rsatkich barmoqlardan hosil qilingan yoriqdan angishvona yaxshi ko'rinishi kerak. Ko'rsatkich va bosh barmoq bilan ignani oling.	 3-rasm
4.	Igna va angishvona bilan ishlash	Ignani o'rtasidan, angishvonaga perpendikular holda (3-rasm). Angishvona tagi bilan ignani gazlamaga sanching. Igna gazlamaga chiqarilgandan so'ng, uning boshqa tomonidan ignani tortib oling (4-rasm). Mashqni bir necha marta qaytaring.	 4-rasm

Ogohlantirish va nuqsonlarni tuzatish			
Nazorat va o'z-o'zini nazorat qilish	Uchraydigan nuqsonlar	Nuqson sabablari	Yo'qotish usullari
3 Rasm bo'yicha qo'l barmoqlari holatini tekshiring	Ko'rsatkich vabosh barmoq yaxshi bukilmagan. Qolgan barmoqlar kam bukilgan yoki kaftga qattiq siqilgan	Qo'l barmoqlarining yangi holatga moslashmaganligi	O'ng qo'lingiz bilan bir nechta mashq qiling. Barmoqlarni tez siqib qo'yib yuboring. Mashqni angishvona bilan bajaring.
4 Igna holatini angishvonaga nisbatan tekshiring.	Igna angishvonaga perpendikular emas	Ishni bajarishdagi e'tiborsizlik	Igna holatini to'g'rilang. Ignani gazlamaga har bir sanchili- ishni kuzating.

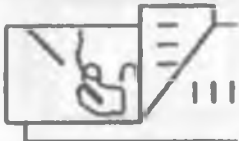
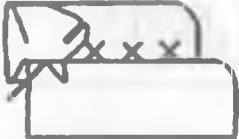
Savollar:

1. Nima uchun ipning uzunligi 80 sm dan uzun bo'lishi mumkin emas?
2. Nima uchun tikishda ip uchi tugiladi?
3. Nima maqsadda tikishda angishvona taqiladi?

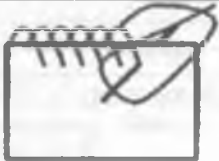
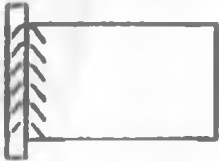
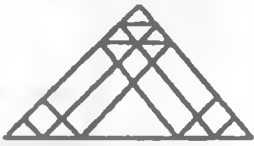
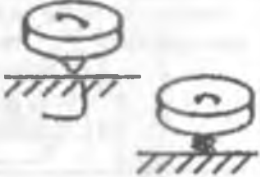
Qo'lda bajariladigan

№	Qaviqqatorlarning nomlanishi	Qaviq o'lchami
1	Ko'klash	0,7–2,5 sm
2	Nusxalama	Qaviq uzunligi 1,5 sm sanchilish orasi 0,5–0,7 sm
3	Yo'rma qaviq	1 sm da 3–4 qaviq
4	Qiya biriktirma	1 sm da – 3–4 qaviq 0,3–0,4 sm
5	Biriktirma iroqisimon	0,5–0,7 sm
6	Yashirin biriktirma	1 sm da 3–4 qaviq
7	Biriktirma qaviq	0,1–0,4 sm

qaviqqatorlarning texnik tavsifi

Qo'llanishi	Rasm
Detallarni vaqtincha ko'klashda	
Chiziqni biridan ikkinchisiga ko'chirish uchun	
Qirgimlarni titilib ketishdan saqlash uchun	
Titilmaydigan gazlama uchun qo'llaniladi	
Qalin titiluvchan gazlamalarni biriktirish uchun	
Yupqa titiluvchan gazlamani biriktirish uchun	
Detallarni biriktirishda mashina baxyasi o'rniga ishlatiladi	

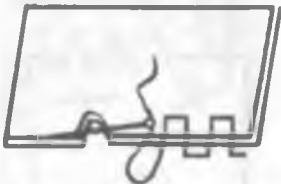
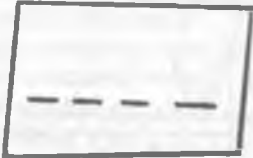
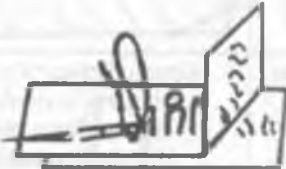
№	Qaviqqatorlarni nomlanishi	Qaviq o'lchami
8	Halqasimon qaviqlar	1 sm da 10–15 qaviq
9	To'g'ri puxtalama	1 sm da 10–15 qaviqlar
10	Uchburchakli puxtalama (shakldor)	Uchburchak tomonlari uzunligi 0,5–2 sm
11	Furnituralarni chatish: tugmalar	Ikki teshikli tugmalar 3–5 qaviq bilan, turli teshikli tugmalar har bir juftiga 3–4 qaviq bilan chatiladi
12	Ilgaklar	Ilgaklar 3–4 joyida 4–5 qaviq bilan

Qo'llanishi	Rasm
Petlarni qo'lda yo'rmash uchun	
Cho'ntak, petlarni puxtalash uchun	
Taxlama kesimlarini puxtalash va hokazo	
Taqilma, bezak uchun	
Taqilma uchun	

**«Qo'l qaviq qatorlari»
yo'l-yo'riq texno**

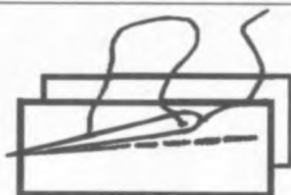
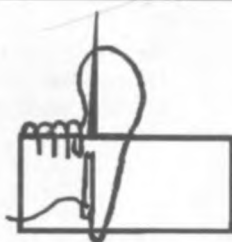
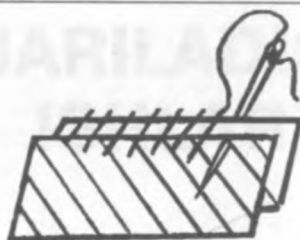
№	Nomlanishi	Belgilanishi, qo'llanishining texnik sharti
1.	Sirma qaviq-qator	Detallarni kesimlari bo'yicha vaqtincha biriktirish uchun qo'llaniladi. a) detallarni sirma qaviqqator bilan solqili ko'klashda— 0,75–1 sm; b) ularni solqisiz ko'klashda—1,5–2 sm; v) detal ziylarini bukib ko'klashda— 1,5–3 sm; g) kontur chiziqlarni belgilashda va hokazo — 1–2 sm
2.	Nusxalama (solqi) — qaviqqatorlari	Detal konturlarini gazlamaning ikkinchi bo'lagiga ko'chirishda(simmetrik detalga) ip tarang tortilmaydi, 1–1,5 sm balandlikdagi katta bo'lmagan halqalar hosil qilinadi.Qaviq uzunligi — 0,3–0,5 sm. Qaviqlar orasidagi masofa— 0,5–0,7 sm
3.	Yashirin biriktirma qaviq	Bukilgan qirg'og'ining uzunligi 1,5–1 sm kesilgan qirg'og'iniki 0,2–0,3 sm

**mavzusi bo'yicha
logiya kartasi**

Rasm




№	Nomlanishi	Belgilanishi, qo'llanishining texnik sharti
4	Iroqisimon qaviqlar	Kesimlarning buklangan chetlari chapdan o'ngga tikiladi, bezak uchun ishlatiladi. Qaviq uzunligi — 0,5–0,7 sm.
5	Qiya yo'rma qaviqqator	Qirqimlarni titilib ketishdan saqlash uchun (chapdan o'ngga qirqimni bukkanda holda qaviqqator uzunligi 0,5–0,7 sm), gazlama ilib tikiladi, o'lchami 0,4–0,5 sm.
6	Halqasimon qaviqlar	Kesma petlarni yo'rmasda va ipli petlarni tayyorlashda ishlatiladi. Igna gazlama qirqimi chetidan 0,2–0,4 sm naridan sanchiladi. 1 sm ga 12–15 qaviq to'g'ri keladi.
7	To'rsimon qaviqqator	Detallarni doimiy birlashtirishda, mashinada tikishning iloji bo'lmaganda, 1 sm da 4 qaviq.

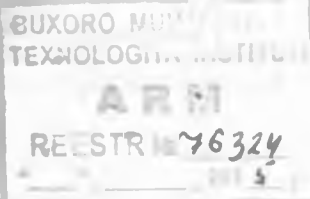
Rasm



Number	Description
1	 Diagram 1: A rectangular block with diagonal hatching. A smaller rectangle is attached to the bottom center, with a line pointing to it from the left.
2	 Diagram 2: A rectangular block with diagonal hatching. A smaller rectangle is attached to the bottom center, with a line pointing to it from the left.
3	 Diagram 3: A rectangular block with diagonal hatching. A smaller rectangle is attached to the bottom center, with a line pointing to it from the left.
4	 Diagram 4: A rectangular block with diagonal hatching. A smaller rectangle is attached to the bottom center, with a line pointing to it from the left.

MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR

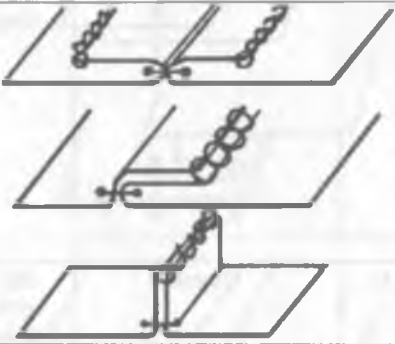
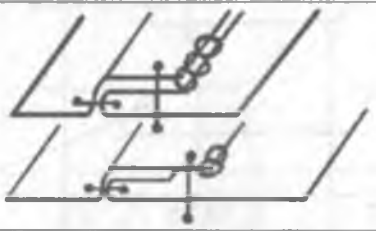
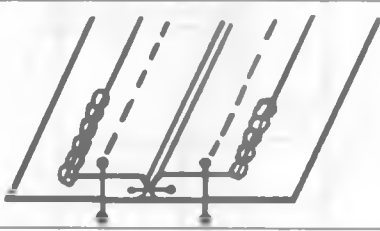
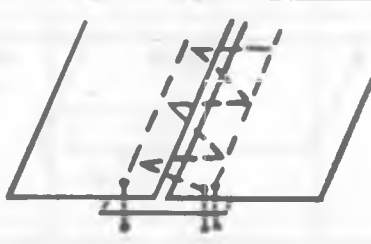
2-374



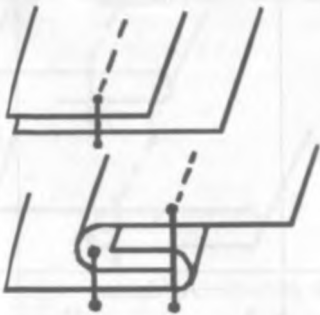
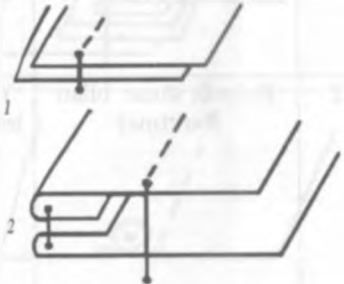
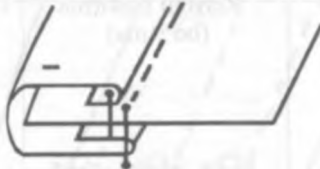
**«Mashina ishlari»
yo'l-yo'riq texno**

№	Chok nomi	Bajarish uchun t.sh. (texnik shartlar)
1	Biriktirma	Chok kengligi — 0,7–0,8 sm 1–1,5 sm
2	Bostirma	Chok kengligi — 0,2–1 sm (ustki detal i pak bilan), (biriktirma chok kengligi bezak chokiga bog'liq)
3	Yorma	Chok kengligi — 0,2–1 sm (ustki detal i pak bilan)
4	Tutashtirma	Mag'iz kengligi — 3–2,5 sm Chok kengligi — 0,7–1 sm

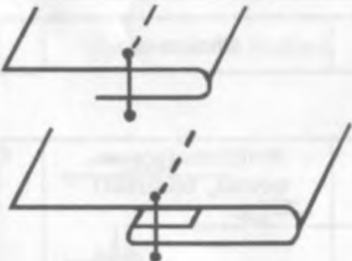
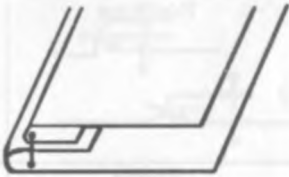
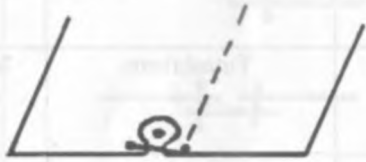
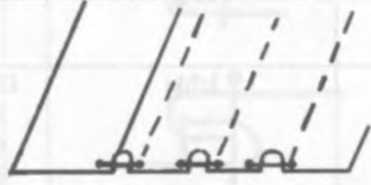
**mavzusi bo'yicha
logiya kartasi**

Amalda qo'llanishi	Eskiz, sxematik ifodalash
Ostki yoqa bo'laklari, adip bo'laklari, yon, yelka qirqimlari	
Orqa detalning o'rta choki, yon choki, koketka	
Orqa detalning o'rta choki, koketka	
Bort qotirmasining bo'laklari (bort qotirma, ostki yoqa qotirmasi)	

№	Chok nomi	Bajarish uchun t.sh. (texnik shartlar)
5	Ichki	Ustki detal tomonidan chok kengligi — 0,4–0,5 sm, ostki detal — 1 sm — 1,5 sm, bukilgan chetidan 0,1–0,2 sm
6	Quyma	Bir detalning ikkinchi detalga o'tishi — 1 sm, bir detalning qirqimi bukib dazmollanadi yoki bukib ko'klanadi
7	Qo'sh	Chok kengligi: 1. 0,3–0,5 sm 2. 0,5–0,7 sm
8	Mag'iz	Mag'iz kengligi — 1,5–2 sm, chok kengligi — 0,4–0,9 sm

Amalda qo'llanishi	Eskiz, sxematik ifodalash
Jinsi ko'ylak, shimlar, yubkalar	
Detalga mayda bo'laklarini biriktirishda: asosiy detalga koketkani biriktirishda	
Cho'ntak qopi, cho'ntak, yostiq jildi detallarini biriktirishda	
Adip, yoqa, bo'yin o'mizi qirqimlari	

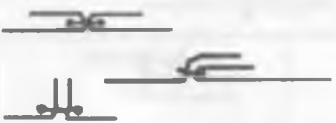
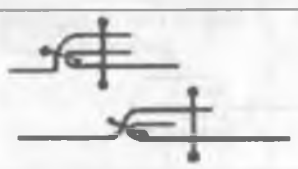
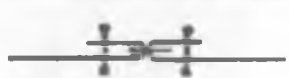
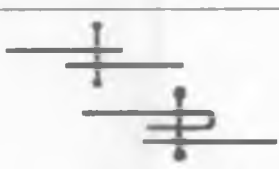
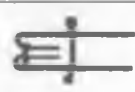
№	Chok nomi	Bajarish uchun t.sh. (texnik shartlar)
9	Buklama	Qirqi mi yo'rmab, bukiladi. Qirqimdan chok kengligi 0,1–0,2 sm bukilgandan keyin chok kengligi 0,1–0,2 sm
10	Ag'darma	Chok kengligi – 0,5–0,7 sm
11	Mag'iz	Mag'iz kengligi – 1,5–2 sm (mag'iz kengligiga bog'liq), chok kengligi – 1 sm
12	Relyefli shnur bilan (bo'rtma)	Yo'naltiruvchi tepki yordamida kerakli kenglik da shnur qo'yiladi
13	Relyefli bostirma (bo'rtma)	Chok kengligi – 0,2 dan – 1 sm gacha

Amalda qo'llanishi	Eskiz, sxematik ifodalash
Kiyim etaklari, ichki kiyimlarda	
Cho'ntak qopqoq, yoqa, adip	
Bo'yin o'mizi, koketka	
Kurtka, palto, yubka	
Bluzka, palto, ko'ylak	

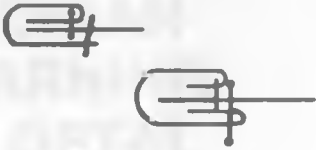
**«Mashina choklari»
yo'l-yo'riq texno**

№	Chok nomi	Bajarish uchun t.sh.
Birlashtiruvchi		
1	Biriktirma(yorma, quyma, bostirma)	Chok kengligi — 0,5–0,7 sm, 1–1,5 sm
2	Bostirma	Chok kengligi — 0,5–1 sm (ustki detal — ipak bilan), biriktirma chok kengligi bezak chok kengligiga bog'liq
3	Yorma	Chok kengligi — 0,5–1 sm, biriktiruvchi chok kengligi bezak chokka bog'liq
4	Quyma(ochiq va yopiq qirqimli)	Bir detalning ikkinchi detalga o'tishi — 1 sm, bir detalning qirqimi bukib ko'klanadi yoki bukib dazmollanadi
5	Tutashtirma	Mag'iz kengligi — 2–2,5 sm chok kengligi — 0,7–1 sm
6	Qo'sh	Chok kengligi: 1. 0,3–0,4 sm; 2. 0,5–0,7 sm
7	Ichki	Chok kengligi: 1) ustki detal tomonidan — 0,4–0,5 sm, ostki — 1 sm–1,5 (gazlama qalinligiga); 2) 0,1–0,2 sm bukilishda

**mavzusiga doir
logiya kartasi**

Amalda qo'llanishi	Eskiz, sxematik ifodalash
choklar	
Adip bo'laklari, yoqa va yelka qirqimlari	 The sketches show three types of notches: a simple rectangular notch on a collar, a notched lapel, and a notched collar stand.
Relyeflar, yon chok orqa detalining o'rta qirqimi	 The sketches show notches on a side detail and a back detail, illustrating how they are represented in technical drawing.
Orqa detalning o'rta choki, koketka	 The sketch shows a notched detail on a back piece, with a small rectangular notch.
Detalga mayda bo'laklarni biriktirishda (ostki yoqa qotirmalari), asosiy detalga koketkani biriktirishda	 The sketches show two ways to attach small parts: one with a simple line and another with a more complex, curved attachment.
Detalga mayda bo'laklarni biriktirishda	 The sketch shows two small rectangular parts being attached to a main horizontal line.
Cho'ntaklarga ishlov berishda	 The sketch shows a notched collar with a small rectangular notch.
Jinsi, yubka, ichki kiyim	 The sketch shows a notched collar with a small rectangular notch.

№	Chok nomi	Bajarish uchun t.sh.
Ziy		
8	Buklama(ochiq va yopiq qirqimli)	1) qirqimdan 0,2–0,3 sm; 2) 0,1–0,2 sm va 0,5–4 sm gaqirqim ikki marta buklanadi
	Ag'darma	0,5–0,7 sm
10	Mag'iz (ochiq va yopiq qirqimli)	Mag'iz kengligi 2,5–3 sm, chok kengligi – 0,4–0,9 sm, ikkinchi chok – mag'izga tikish choki

Amalda qo'llanishi	Eskiz, sxematik ifodalash
choklar	
Kiyim etagi, yeng, ichki kiyim	
Qopqoq, manjet, xlastik, adip ziylari	
Adip ziylari, ichki qirqim, kiyim etagi	



**TIKILADIGAN
KIYIMLARNING
AYRIM DETAL
VA BO'LAKLARIGA
ISHLOV BERISH**

Vitochkalarni, qirqimlarni, cho'ntak

№	Bo'linmas texnologik operatsiyalar	Bajarish uchun t.sh.
1	O'ngini ichqariga bukib belgilangan nazorat chiziq bo'yicha ingichka tomonidan kengaygan tomonga ko'klansin	Biriktirma qaviq o'lchami – 0,5–1 sm
2	Vitochka biriktirib tikilsin	1 sm da baxyalar soni – 4–5. Biriktirib tikish detal qirqimidan boshlanadi. Chokni uchi qaytma baxyaqator bilan mustahkamlansin
3	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
4	Chok ustidan dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip tolali – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C
5	Vitochka bir tomonga yotqizib dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C
6	Vitochka uchidagi solqi dazmollab kirishtirilsin	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C

qopqoqlarni tikish yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
To'g'nag'ich, igna, angishvona, ip, qaychi	
97 kl. mashinasi 1022 kl mashinasi Ip, qaychi	
Qoziqcha	
Dazmol doskasi, dazmol	
Dazmollash doskasi, dazmol	
Dazmollash doskasi, dazmol	

Vitochka detal o'rtasida

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	O'ngini ichkariga bukib belgilangan nazorat chiziq bo'yicha ingichka tomonidan kengaygan tomonga ko'klansin	Biriktirma qaviq o'lchami – 0,5–1 sm
2	Vitochka biriktirib tikilsin	1 sm da baxyalar soni – 4–5. Biriktirib tikish detal qirqimidan boshlanadi. Chokning uchi qaytma baxyaqator bilan mustahkamlansin
3	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
4	Chok ustidan dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C
5	Vitochka bir tomonga yotqizib dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C
6	Vitochka uchidagi solqi dazmollab kirishtirilsin	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C

yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
To'g'nag'ich, igna, angishvona, ip, qaychi	
97 kl.mashinasi 1022 kl mashinasi Ip, qaychi	
Qoziqcha	
Dazmollash doskasi, dazmol	
Dazmollash doskasi, dazmol	
Dazmollash doskasi, dazmol	

Qirqimlarni tikish

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Burma hosil qilish uchun qirqimning uzun tomoni bo'ylab ikkita parallel baxyaqator yuritilsin	Qirqim bilan baxya orasidagi masofa—0,8—1,0 sm
2	Qirqim tomonlari teng bo'lmaguncha burma tortilsin	
3	Detal o'ngi ichiga o'girib qo'yilsin, qirqimlarni tenglagan holda, burmalar bir me'yorda tarqatilsin	
4	Qirqim kesimlari ko'klansin	Ko'klash detalning burmali qirqim tomonidan 1,0—1,5 sm ichkaridan bajariladi. Chok eni 0,7—0,8 sm
5	Qirqim burmali tomonidan ko'klansin. Qirqma oxirida chok to yo'qolguncha toraytirib borilsin	Chok eni 0,7—1,0 sm, baxya qator oxirida 1—1,5 sm oshirib to'xtatiladi
6	Ko'klangan ipi so'kib tashlansin	

yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslama	Rasm
1022 kl mashina 97 kl mashina	
	
	
Igna, angishvona, ip, qaychi	
Qoziqcha	

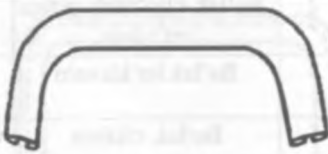
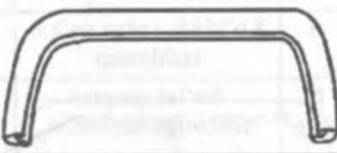
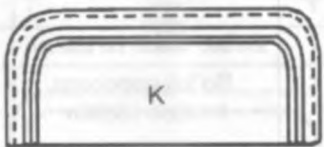
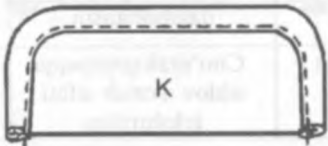
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
7	Biriktirma chok yo'rmalsin	Terilgan detal tomonidan. Yo'rmash choki eni 4 mm, baxyaqatordagi baxya zichligi – 10 mmga 3–3,5
8	Chok detalning burmasiz tomoniga qayrilib, yotqizib ko'klanadi	
9	Chok dazmollab yotqizilsin	Dazmol harorati. ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C
10	Yotqizib ko'klangan ip so'kib tashlansin	
11	Chok bostirib tikilsin	Modelga ko'ra
12	Ishlov berilgan uzal uzil-kesil N.I.I.lanadi. (namlab isitib ishlash) N.I.I.	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C ipak – 100°C jun – 100–110°C

Jihozlar va moslama	Rasm
"Yamato" ziy yo'rmash mashinasi"	
Ip, angishvona, qaychi	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	
Qoziqcha	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	

**Cho'ntak qopqoq chetlariga
dazmollab, mag'iz choki bilan**

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t. sh.
1	Gazlama bo'lagi bichilsin	Tanda i piga 45° burchak ostida, bo'lak eni mag'izning ikkilantirilgan eniga 1,0–1,5 sm qo'shiladi (qirqimni bukish uchun)
2	Bo'lak cho'zilsin, qirqimlari qayirilib dazmollansin	Bo'lak cho'ntak qopqoq shaklida cho'ziladi, qirqimlari teskarisiga 0,5 sm qayirilib dazmollanadi
3	O'rtasidan bo'ylamasiga qayirilsin va dazmollansin	Bo'lak ning bir cheti ikkinchisidan 0,1–0,2 sm chiqib turadigan qilib
4	Bo'lak orasiga cho'ntak qopqoq chetlari qo'yilsin	Shundang bo'lakning enli tomoni ostki qopqoq tomonida turishi kerak
5	Bo'lak ko'klansin	Bo'lakning ensiz tomonidan ko'klab
6	Bo'lak bostirib tikilsin	Qayirilgan chetidan 0,1–0,2 sm ichkaridan, enli tomoni baxya qator ostida qolishi kerak
7	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ipni kesib
8	Dazmollansin. Ishlov berish sifati tekshirilsin	

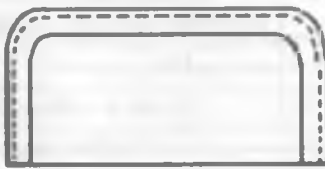
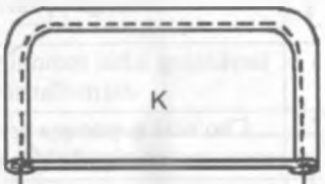
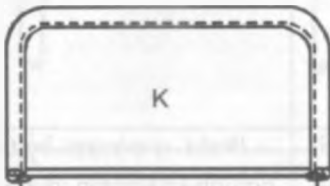
**bezak gazlama bo'lagini bukib
ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Bo'r, santimetr, qaychi	Q	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
	Q	
Ip, igna	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi		
Dazmol	D	

Cho'ntak qopqoq chetlariga bukib, dazmollamasdan

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t. sh.
1	Gazlama bo'lagi bichilsin	Tanda ipiga 45° burchak ostida
2	Bo'lak cho'ntak ustiga qo'yilsin	O'ngi bilan ostki qopqoq o'ngiga qo'yiladi
3	Bo'lak ko'klansin	
4	Bo'lak tikilsin	Cho'ntak qopqoqni o'ng tomonidan mag'iz enidan 0,1 sm kam masofada
5	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ularni kesgan holda
6	Bo'lak qirqimi ichkariga qayirilsin	Bo'lak cho'ntak qopqoq o'ngiga ag'dariladi, qirqimi ulash baxyaqatorni yopadigan darajada ichkariga qayriladi
7	Bo'lak bukib ko'klansin	Bukilishdan 0,2 sm
8	Bo'lak qopqoqqa bostirib tikilsin	Qayirilgan chetidan 0,1 sm ichkaridan
9	Bukib ko'klangan iplari so'kib tashlansin	Ularni kesib
10	Tayyor qopqoq dazmollansin	
11	Cho'ntak qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

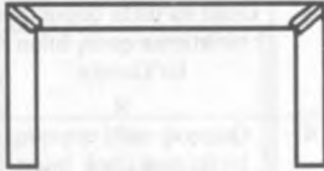
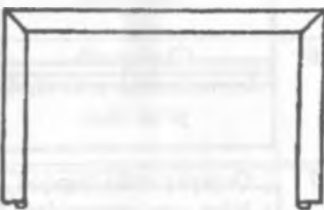
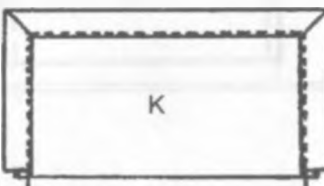
**bezak gazlama bo'lagi qirqimini
ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Bo'r, santimetr, qaychi	Q	
	Q	
Igna, ip	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Ip, igna	Q	
Ip, igna	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	
	Q	

To'g'ri to'rtburchak shakldagi quyma chok bilan tikish

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t. sh.
1	Beyka bichilsin	
2	Beyka bo'laklari aniqlansin va biriktirish choklari chizig'i belgilansin	
3	Beyka bo'laklari tikilsin	
4	Choklar kesilsin	
5	Yorib dazmollansin yoki ikki tomonga yotqizilsin	
6	Beykaning ichki tomoni qayirib bukib dazmollanadi	Teskari tomoniga 0,5–0,7 sm
7	Cho'ntak qopqoqqa beykani tikish chizig'i belgilansin	Lekala bo'yicha
8	Beyka qopqoq ustiga qo'yib ko'klansin	Beyka o'ngi bilan qopqoqning o'ngiga qo'yiladi, bunda beykaning qayrilgan cheti qopqoqdagi belgilangan chiziqqa to'g'ri kelishi kerak
9	Beyka qopqoqqa bostirib tikilsin	Bukilishdan 0,1 sm
10	Bostirib ko'klangan ip so'kib tashlansin	Ularni kesib
11	Cho'ntak qopqoq dazmollansin	
12	Ishlov berish davomi oddiy qopqoqqa ishlov berishdek	

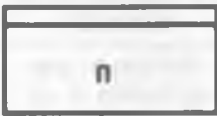
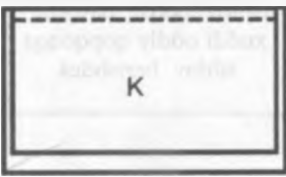
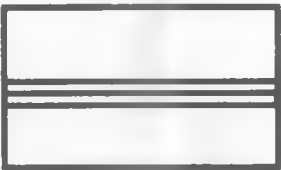
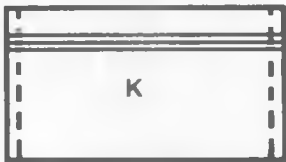
**beykali cho'ntak qopqoqni
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Bo'r, santimetr, qaychi	Q	
Bo'r	Q	
1022 kl mashinasi	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
Bo'r	R	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	

Cho'ntak qopqoqqa to'g'ri tashqi cheti bo'yicha ishlov

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t. sh.
1	Cho'ntak qopqoq va ostki qopqoq bichilsin	Ostki qopqoq bezak gazlamadan qopqoqdan kengroq beyka kengligida bichiladi
2	Ostki qopqoqqa bo'rda chiziq chizilsin yoki kertik qilinsin	Yon tomonlarida, buklash chiziq'ini belgilaydi
3	Ostki va ustki qopqoqqa biriktirma qaviq bilan ko'klansin	O'ngini o'ngiga qo'yib qirqimlar tekislanadi
4	Qopqoq ostki qopqoq biriktirma chok bilan tikilsin	Faqat bo'yiga
5	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ularni kesib
6	Chok yorib dazmollansin yoki chok yotqizilsin	Gazlamaga qarab
7	Qopqoq ostki qopqoq bilan yon tomonidan ko'klansin	O'ng tomonini ichiga qaratib, qirqimlarini tekislab belgilangan chiziq yoki kertik bo'yicha. Chok kengligi 0,4–0,6 sm

**shakldagi beykaning
berish yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Bo'r, santimetr, qaychi	Q	
Bo'r, chizg'ich	Q	
Igna, ip	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	
Igna, ip	Q	

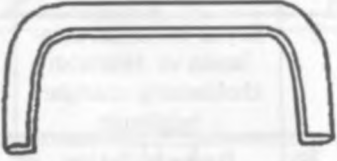
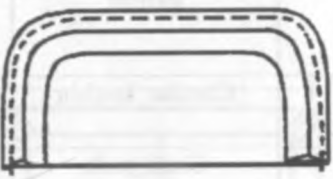
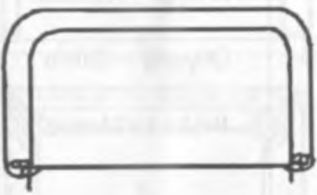
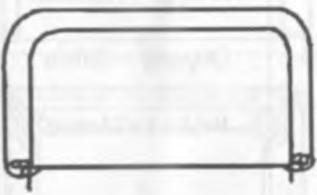
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t. sh.
8	Yon tomoni ag'darma chok bilan tikilsin	Chok kengligi – 0,5–0,7 sm
9	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	Ularni kesib
10	Qopqoq o'ngiga ag'darilsin va ziy ko'klansin	
11	Ishlov berish davomi, xuddi oddiy qopqoqqa ishlov berishdek	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Igna, ip	Q	

Cho'ntak qopqoq chetlarini gazlama bo'lagi bilan

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Gazlama bo'lagi bichilsin	Tanda ipiga 45° burchak ostida
2	Mag'iz uchun tayyorlangan bo'lak cho'ziladi	
3	Bo'yiga buklab dazmollansin	Teskarisini ichiga qaratib
4	Bo'lak qopqoq ustiga qo'yib ko'klansin	O'ngiga, qirqimlarini tekislab
5	Bo'lak chok bilan birlashtirilsin	Bo'lakda dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib. Chok kengligi mag'iz kengligiga teng
6	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	Ularni kesib
7	Kant hosil qilib, bukib ko'klansin	Chokni bo'lak bilan qayirib
8	Kant mashinada baxyaqator yuritib puxtalansin	Qopqoqning o'ngiga, bo'lak tikilgan chokka, bunda teskari tomondan baxyaqator bo'lakning ichki chetidan 0,1–0,2 sm ichkariga o'tishi kerak
9	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	Ularni kesgan holda
10	Qopqoq dazmollansin	
11	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

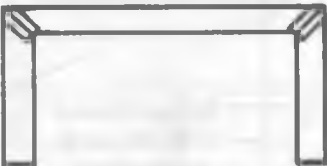
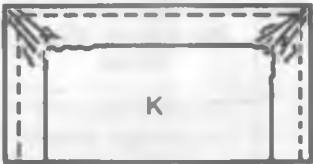
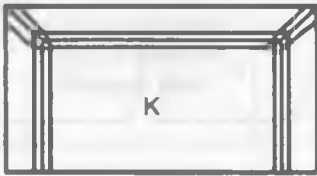
**mag'iz choki, ikkilantirilgan
tikish yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Bo'r, santimetr, qaychi	Q	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
Igna, ip	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Igna, ip	Q	
1022 kl	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	

To'g'ri shakldagi beykali biriktirma chok bilan ishlov

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Beyka bichilsin	Qopqoqning tashqi cheti shakliga moslab uch qismda bichiladi
2	Beyka bo'laklari aniqlansin va biriktirish choklarining chiziqlari belgilansin	Chiziqlar 45° burchak ostida o'tadigan bo'lsin
3	Beyka bo'laklari tikilsin	Beyka qismlari belgilangan chiziq bo'yicha tikiladi, ikki chetiga 0,5–0,7 sm qolganda baxyaqator to'xtatiladi
4	Choklar kesilsin	Chok haqi uchun 0,5–0,7 sm qoldirilsin
5	Chok yorib dazmollansin yoki ikki tomonga yotqizilsin	Jun, ipak gazlamalarida Paxta gazlamalarida
6	Qopqoq bichilsin	Astaridan beyka kengligida kichikroq bichiladi
7	Beyka ko'klansin	Qopqoq bilan o'ngini o'ngiga ichkariga qo'yib, kesimlarini tekislab 0,4–0,6 sm chok kengligida ko'klansin
8	Beyka choklab ulansin	0,5–0,7 sm chok kengligida
9	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	Ularni kesib
10	Choki yorib yoki yotqizib dazmollansin	Model va gazlamaga qarab
11	Ishlov berish davomi oddiy qopqoqqa ishlov berishdek	

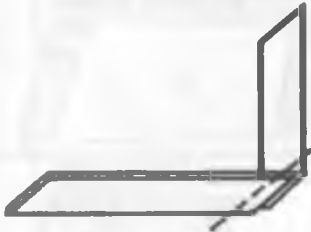
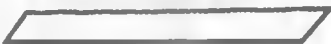
**cho'ntak qopqoqqa
berish yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Bo'r, santimetr, qaychi	R	
Bo'r	R	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	
Bo'r, santimetr, qaychi	Q	
Igna, ip	Q	
1022 kl mashinasi	M	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	

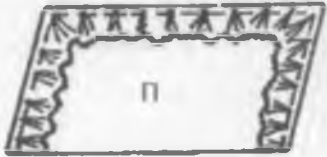
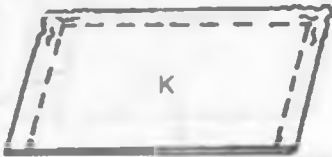
Burmali cho'ntak qopqoqni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Burma bichilsin	Asosiy yoki boshqa bezak gazlamadan. Tanda ipiga 45° burchak ostida, 1,5–3 sm (modelga qarab) chok kengligida, uzunligi qopqoqning tayyor holdagi uzunligidan 1,5–3 marta uzun. Burma bir nechta bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin
2	Burma bo'laklari tikilsin	Qirqimlari tekislanib, o'ngini o'ngiga qo'yish, chok ip bo'ylamasi bo'yicha. Chok kengligi –0,5–0,7 (gazlamani titiluvchanligiga qarab)
3	Tikilgan burma bo'laklari yorib dazmollansin	
4	Burma qirqimi siniq baxya choki bilan tikilsin	Ochiq yoki yopiq qirqimli buklama chok bilan
5	Burmani ikkinchi qirqimi ipga terilsin	Ipni baxyaqator 0,5 sm va 0,5 sm o'rtasida
6	Kerakli uzunlik uchun ip tortilsin	
7	Qopqoq bo'laklari bichilsin (qopqoq ostki qopqoq)	Bir o'lchamdagi qopqoq va ostki qopqoq

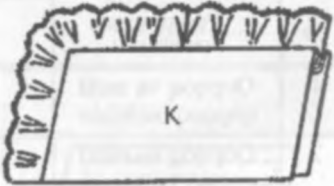
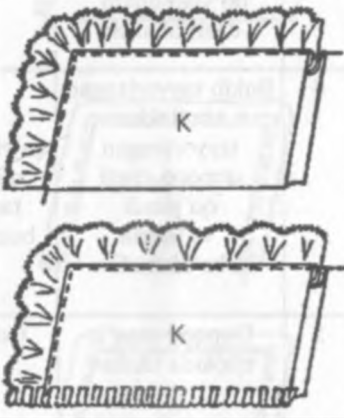
tikish yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, santimetr lentasi, bo'r, chizg'ich	Q	
1022 kl mashinasi 97 kl mashinasi	M	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmol matosi	D	
"Zigzag" mashina 1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Santimetr lenta	Q	
Qaychi, bo'r, nazorat andaza	Q	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
8	Tayyorlangan burma ostki qopqoqqa qo'yib ko'klansin	Chetlari tekislanib, ostki qopqoqning o'ngiga o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi. Chok kengligi – 0,4–0,6 sm. Burma detalning butun uzunligi bo'yicha tekis taqsimlanadi, burchaklari mustasno, chunki bu yerda burmalar boshqa joyga qaraganda ko'proq bo'ladi
9	Burma biriktirma chok bilan tikiladi	Burma ustidan, ikki chok orasidan yoki ikkinchisi ustidan hosil qilinadi
10	Burma tikilgan ostki qopqoq ustki qopqoq bilan qo'yilib ko'klansin	O'ngini o'ngiga qo'yib chetlari burchaklarida unchalik katta bo'lmagan solqi bilan tekislanadi. Chok kengligi – 0,4–0,6 sm
11	Qopqoq ag'darma chok bilan tikilsin	Ostki qopqoq tomonidan, burma tikilgan baxyaqator ustidan
12	Ko'klangan va ulab ko'klangan iplar so'kib tashlansin	3–5 sm oraliqda kesib
13	Burchakda choklar kesiladi (dumaloqlanganda kertimlar qilinsin)	0,1–0,2 sm kenglikda qoldirilib

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qaychi	Q	

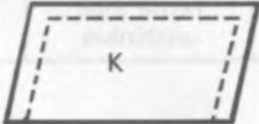
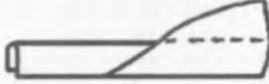
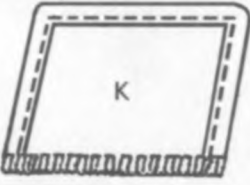
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
14	Qopqoq o'ngiga ag'darilsin, chetlari to'g'rilansin	
15	Qopqoq dazmollansin	Dazmol qizdirish harorati: ip uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C, dazmollash matosi ustidan
16	Modelda bezak bostirma choki ko'zda tutilgan bo'lsa baxyaqator tikilsin	Chokdan 0,1–0,2 sm oraliqda. 1 sm dagi baxya zichligi 2,5–3
17	Qopqoqning ichki qirqimi yo'rmalsin	Qopqoq ustidan. Yo'rmash choki kengligi – 4 mm, baxyaqatordagi baxya zichligi 10 mm da 3–3,5
18	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizdirish harorati ip uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C dazmollash matosi orqali
19	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Maxsus moslama	Q	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	D	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Yo'rmash mashinasi	MM	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	
	Q	

Cho'tak qopqoq chetlariga choki bilan ishlov berish

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Qopqoq va ostki qopqoq bichilsin	Qopqoq va ostki qopqoq bir xil o'lchamda
2	Qopqoq va ostki qopqoq ko'klansin	O'ngini ichkariga qaratib, chetlarini tekislab
3	Tasma o'rtasidan uzunligi bo'ylab bukib, dazmollansin	Shunday buklansinki, tasmaning bir cheti 0,1–0,2 sm chiqib turadigan bo'lsin
4	Bukib tayyorlangan bo'lakka tayyorlangan qopqoq cheti qo'yiladi va tasma ko'klanadi	Dazmollab qayirilgan bo'lakka tayyorlangan qopqoq shunday qo'yiladiki, bo'lakning enli tomoni ostki qopqoq tomonda turadigan bo'lsin, tasma ensiz tomonidan ko'klanadi, bunda uning enli tomoni albatta baxya qator ostiga tushishi kerak
5	Qopqoq mag'iz chokida tikilsin	Qopqoq tomondan bitta baxyaqator bilan 0,1 sm da
6	Ko'klash va qo'yib ko'klash iplari so'kib tashlansin	
7	Qopqoqning ichki qirqimi yo'rmalsin	

**maxsus tasmada mag'iz
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, nazorat andaza	Q	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qirqimni yo'rmash mashinasi	M.M	

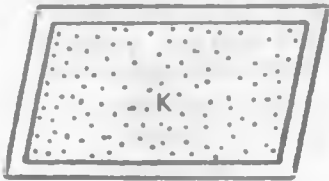
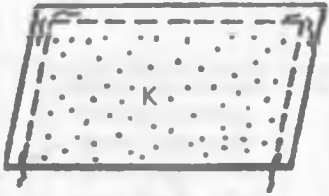
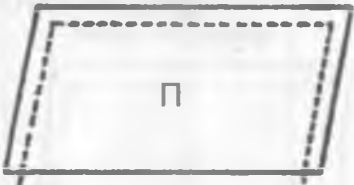
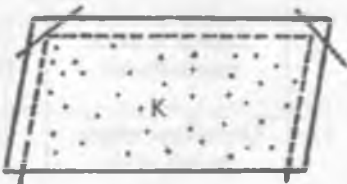
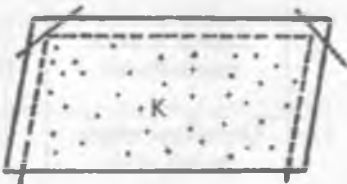
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
8	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip – 130–150°C, ipak – 100°C jun – 100–110°C
9	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	
	R	

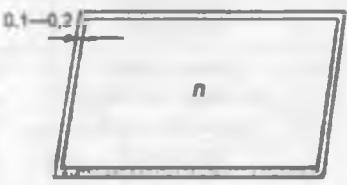
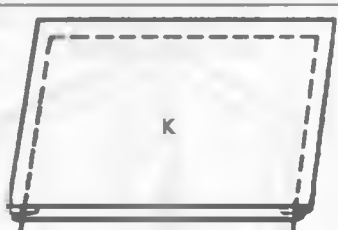
Cho'ntak qopqoqqa yelimli qotirma

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Qopqoq va ostki qopqoq bichilsin	Qopqoq ostki qopqoqqa nisbatan 0,2–0,3 sm yon va past tomonlari bo'yicha kengroq bichiladi
2	Qopqoqqa yelimli qotirma qo'yib yopishtirilsin	Bir tomoniga yelim surkalgan gazlamadan tayyorlangan gazlama qopqoqning teskarisi yelimli tomoniga qo'yilib, dazmollab biriktiriladi
3	Qopqoq yelimli qotirma bilan ostki qopqoqqa ko'klansin	O'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, avra burchaklarida va dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib ko'klanadi. Chok kengligi – 0,4–0,6 sm
4	Qopqoq ag'darma chok bilan tikilsin	Ostki qopqoq tomonidan mashina choki ko'klash qaviqqatori ustiga tushmasligi kerak, baxya zichligi 1 sm da 5–6 baxya
5	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
6	Burchaklarda chok kesib tashlansin	0,2–0,3 sm kenglikda qoldirib

bilan ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, nazorat andazasi	Q	
Dazmol, dazmollash doskasi, bir tomonlama yelim qoplangan gazlama	D	
Igna, ip, angishvona, qaychi	R	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qaychi	Q	

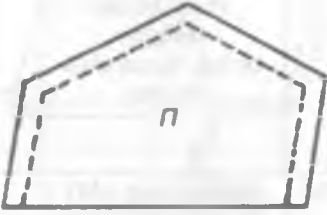
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
7	Qopqoq o'ngiga ag'darilsin, chetlari tekislandsin	
8	Qopqoqdan kant hosil qilib, qopqoq ziyl ko'klansin	Ziyl qopqoq tomondan ko'klanadi. Kant kengligida – 0,1–0,2 sm
9	Qopqoq dazmollansin	Ikki xil usulda: 1) dazmollash matosiz, ostki qopqoq tomonidan; 2) dazmollash matosi bilan qopqoq tomonidan, ko'klash iplari so'kib tashlanib, chok va laslar bug'lanadi. Dazmolning qizish harorati ip gazlamalar uchun – 130–150°C ipak – 100°C, jun – 100–110°C.
10	Agar model bo'yicha qopqoqning ustki tomonidan bezak choki ko'zda tutilgan bo'lsa bezak choki berilsin	Qopqoq ustidan. Chok kengligi – 0,5–0,7 sm, baxya zichligi 1 sm da – 2,5–3
11	Qopqoqning ichki qirqimi yo'rmalsin	Qopqoq tomondan yo'rmash choki kengligi 4 mm. Baxyaqator zichligi 10 mm da 3–3,5 baxya
12	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun 100–110°C
13	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Maxsus moslama	R	
Igna, ip, angishvona, qaychi	R	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	
1022 kl mashina 97 kl mashina yo'naltiruvchi chiz'gich, yo'naltiruvchi tepki bilan	M	
Ziy yo'rmash maxsus mashinasi	M.M	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	
	R	R

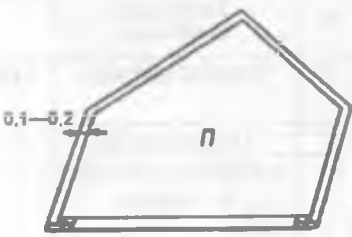
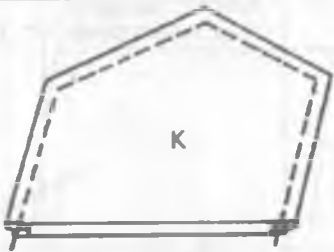
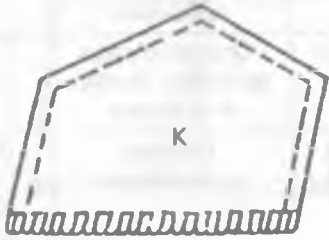
Ikki qismli qotirmasiz cho'ntak

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Qopqoq ikki qismdan bichilsin (qopqoq va ostki qopqoq)	Qopqoq ostki qopqoqqa nisbatan yon va pastki tomonlari bo'yicha 0,2–0,3 sm kengroq bichiladi
2	Ustki va ostki qopqoq o'ngini ichiga qaratib chetlari tekislanib ko'klansin	Qopqoq burchaklarida, dumaloq joylarida solqi hosil qilib ko'klansin. Chok kengligi 0,4–0,6 sm
3	Qopqoq ag'darma chok bilan tikilsin	Ostki qopqoq tomonidan, mashina choki ko'klash qaviqqatori ustiga tushmasligi kerak, baxya zichligi 1 sm da 5–6 baxya
4	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
5	Burchak choklari kesib tashlansin	0,2–0,3 sm kenglikda qoldirib
6	Qopqoq o'ng tomoniga ag'darilib, chetlari to'g'rilansin	

qopqoqqa ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, nazorat andazasi	Q	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qaychi	Q	
Maxsus moslama	M.M.	

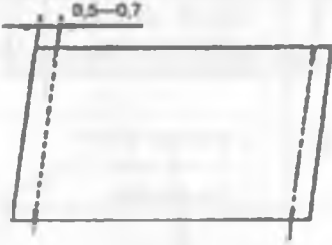
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
7	Qopqoqdan kant hosil qilinib qopqoq ziyi ko'klansin	Ostki qopqoq tomonidan ziy ko'klanadi. Kant kengligi — 0,1—0,2 sm
8	Qopqoq dazmollansin	Ikki xil usulda: 1) dazmollash matosiz, ostki qopqoq tomonidan; 2) dazmollash matosi bilan qopqoq tomonidan. Ko'klash iplari so'kib tashlanib chok va laslar bug'lanadi. Dazmol qizish harorati: ip uchun — 130—150°C, ipak uchun — 100°C, jun uchun — 100—110°C
9	Agar modelda qopqoqni ustki tomoniga bezak choki ko'zda tutilgan bo'lsa, bezak chok berilsin	Qopqoq ustidan. Chok kengligi — 0,5—0,7 sm, baxya zichligi 1 sm da 2,5—3
10	Qopqoqning ichki qirqimi yo'rmalsin	Qopqoq tomonidan. Yo'rmash choki kengligi — 4 mm. Baxyaqator zichligi 10 mm da 3—3,5 baxya
11	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130—150°C, ipak uchun — 100°C, jun uchun 100—110°C
12	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Igna, ip, angishwona, qaychi	R	
Dazmol, dazmollash matosi, dazmollash doskasi	D	
1022 kl mashina 97 kl mashina yo'naltiruvchi chizg'ich tepki yo'naltiruvchi bilan	M	
Yo'rmash mashinasi	M.M.	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	
	Q	

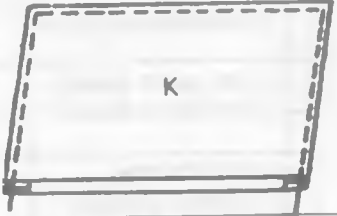
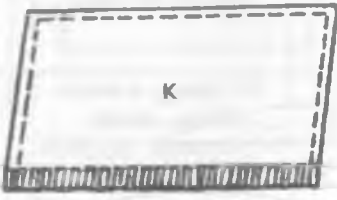
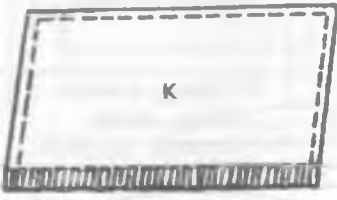
**Qotirmasiz, yaxlit bichilgan
ishlov berish**

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Qopqoq bichilsin	Ostki qopqoq bilan (yaxlit bichilsin)
2	Qopqoq ikkiga buklansin va chetlari ko'klansin	O'ngini o'ngiga qo'yib, yuqori va pastki qirqimlari, chetlari tekislanadi
3	Chetlari ag'darma chok bilan tikilsin	Chok kengligi – 0,5–0,7 sm. Baxyaqator zichligi 1 sm da–5–6
4	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	Ylar 3–4 sm da kesiladi
5	Qopqoq o'ngiga ag'darilib, chetlari to'g'rilansin	
6	Qopqoq dazmollansin	Ag'darma choklarini ziyga to'g'ri keltirib, choklar yotqizilib dazmollanadi. Dazmolning qizish harorati: ip uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C

**cho'ntak qopqoqqa
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, nazorat andazasi	Q	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Maxsus moslama	Q	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	

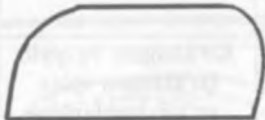
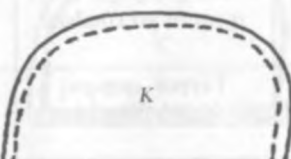
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
7	Agar modelda bezak baxyaqator nazarda tutilgan bo'lsa, baxyaqator tikilsin	Chok kengligi model bo'yicha baxyaqator zichligi – 1 sm da – 2,5–3
8	Bezak qopqoqni ichki tomoni yo'rmalsin	Qopqoq tomonidan. Yo'rmash chok kengligi 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da 3–3,5 baxya
9	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C
10	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
1022 kl mashina 97 kl mashina yo'naltiruvchi chizg'ich, yo'naltiruvchi tepki	M.	
Yo'rmash mashinasi	M.M.	
Dazmol, dazmollash daskasi, dazmollash matosi	D	
	Q	

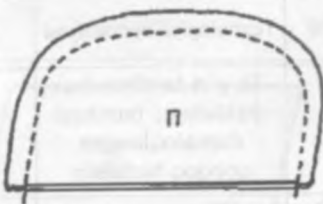
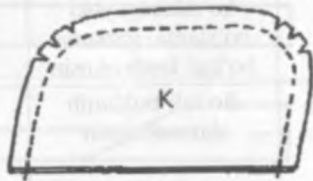
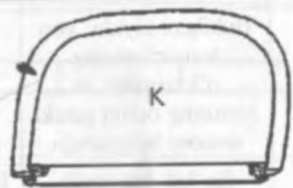
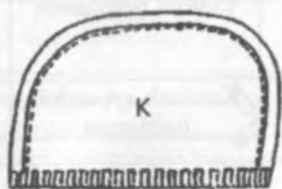
Chetlari dumaloqlangan kant bilan tikish

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Kant uchun gazlama bo'lagi bichilsin	Tanda i piga 45° burchak ostida. 4–5 sm kenglikda (modelga ko'ra)
2	Chetlari dumaloqlangan qopqoq bichilsin	Bir xil o'lchamdagi ustki va ostki qopqoq
3	Bo'lakning teskarisi ichiga qaratib, bo'ylamasiga qayirilsin	O'rtasidan
4	Bo'lak cho'zilib dazmollansin	Qopqoq shaklida cho'zilsin
5	Bo'lak kant uchun ostki qopqoqning o'ng tomoniga qo'yilib, chetlari tekislansin va ko'klansin	Bo'lak tomonidan dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib ketiladi
6	Bo'lak ostki qopqoqqa choklab ulansin	Bo'lak tomonidan. Chok bo'lakning bukilishidan kant kengligining tayyor holiga 0,1 sm qo'shilganligiga teng bo'lishi kerak
7	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
8	Qopqoq va ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yib, qirqimlari tekislanib, to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klansin	Dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib

**cho'ntak qopqoqqa
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, chizg'ich	Q	
Qaychi, bo'r, nazorat andazasi	Q	
	Q	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi, suvpurkagich	D	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha		
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	

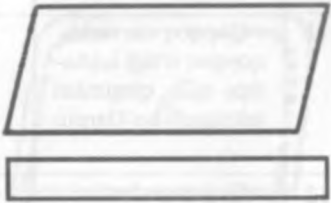
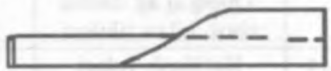
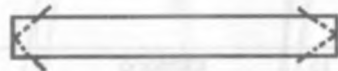
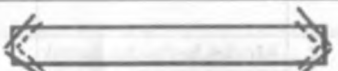
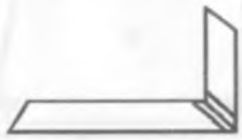
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
9	Qopqoq ag'darma chokda tikilsin	Ostki qopqoqdan. Baxyaqator kantni ulash baxyaqatori yoki undan 0,1 sm ichkarida tushiriladi
10	Ko'klangan va qiyib ko'klangan iplar so'kib tashlansin	
11	Dumaloqlangan joylarida kertimlar qilinsin	0,2–0,3 sm chok haqi qoldirib
12	Qopqoq o'ngiga ag'darilsin. Kanti tekislansin	
13	Qopqoq dazmollansin	Dazmolni qizdirish harorati paxta uchun 130–150°C, ipak uchun – 100°C jun uchun – 100–110°C
14	Modelda nazarda tutilgan bo'lsa bezak baxyaqator tikilsin	Ag'darma chokdan 0,1–0,2 sm masofada. Baxyaqator zichligi 1 sm da 2,3–3
15	Bezak qopqoqni ichki qirqimi yo'rmalsin	Qopqoqdan. Yo'rmash chok kengligi – 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da 3–3,5 bahya
16	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati: in mato uchun – 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun – 100–110°C
17	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	R	
Qaychi	R	
Maxsus moslama	R	
Dazmol, dazmollash stoli, suv purkagich	D	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Yo'rmash mashinasi	M.M.	
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi	D	

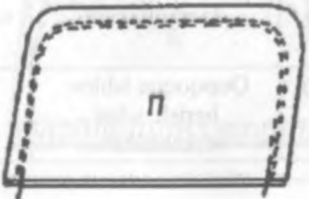
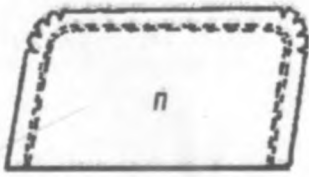
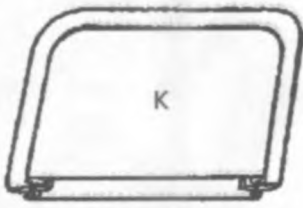
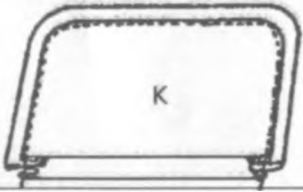
To'g'ri to'rtburchak qopqoqni tikish

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	To'g'ri to'rtburchak shaklidagi, burchagi dumaloqlangan qopqoq bichilsin	Qopqoq va ostki qopqoqning o'lchamlari bir xil
2	Kant uchun ko'ndalang yoki bo'ylama gazlama bo'lagi kesib olinsin	Gazlamaning guliga qarab (bo'lak eni – 4–5 sm)
3	Bo'lak buklanib dazmollansin	Bo'lak uzunligi bo'yicha ikki buklanadi
4	Bukilgan ziyida yon tomonlarining o'lchamlari va kantning ochiq pastki tomoni belgilansin	
5	Bo'lak buklanib dazmollansin	Bo'lak uzunligi bo'yiga ikki buklanadi
6	Bukilgan ziyida yon tomonlarining o'lchamlari va kantning ochiq pastki tomoni belgilansin	Belgilangan chiziqlar bo'yicha o'rtasidan ikki tomonga qarab tayyor holdagi kant eniga 0,1–0,2 sm qo'shilgan kattalikda biriktirib tikiladi, dumaloqlangan joyiga bitta tushirib, baxyalarning uchi puxtalanadi
7	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
8	Choklar kesilsin	
9	Choklar yorib dazmollansin	Ikki tomonga yotqizilib

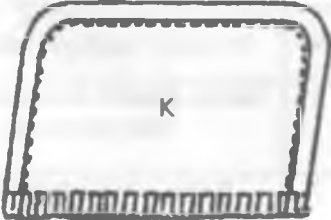
**shaklidagi kantli
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, nazorat andazasi	Q	
Chizg'ich, bo'r, qaychi	Q	
Dazmol, dazmollash doskasi dazmollash matosi, suv purkagich	D	
Bo'r, santimetr, lenta	Q	
Bo'r, santimetr, lenta	R	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qaychi	Q	
Dazmol, dazmollash stoli, dazmollash matosi, suv purkagich		

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
10	Kant o'ngiga ag'darilsin va dazmollansin	O'ng tomoniga
11	Qopqoq va ostki qopqoq o'ngi ichkariga qilib, qirqimlari tekislanib ko'klansin	Dumaloqlangan joyida solqi hosil qilib
12	Qopqoq chetlari dumaloqlangan holda. Qopqoq ag'darma chok bilan tikilsin	Ostki qopqoq tomondan. Baxyaqator kantni ulash baxyaqatori bo'yicha yoki undan 0,1 sm ichkaridan tushiriladi
13	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
14	Dumaloqlangan joylarida kertik qilinsin	0,2–0,3 sm kenglikda qoldirilib
15	Qopqoq o'ngiga ag'darilsin, kanti tekislansin	
16	Qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip mato uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun 100–110°C, Mato qo'yib
17	Model bo'yicha bezak choki nazarda tutilsa	Ag'darma chokdan 0,1–0,2 sm chok kengligida. Baxyaqator zichligi 1 sm da – 2,5–3

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Dazmol, dazmollash doskasi, dazmollash matosi, suvpurkagich	D	
Igna, ip, angishvona, qaychi		
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qaychi	Q	
Maxsus moslama	Q	
Dazmol, dazmollash stoli, dazmollash matosi, suv purkagich	D	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajansh uchun t.sh.
18	Bezak qopqoqning ichki qirqimi yo'rmalsin	Qopqoq tomondan. Yo'rmash choki kengligi – 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da 3–3,5 baxya
19	Tayyor qopqoq dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C
20	Qopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

Jihozlar va moslama	Ish turi	Rasm
Ziy yo'rmash mashinasi	M.M. (s.m)	
Dazmol, dazmollash, matosi	D	
	Q	

Koketkalarni tikish

Asosiy detalga bostirma chok bilan ulangan

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari nazorat andazasi bilan tekshirilsin	Bo'r chizig'ining qalinligi — 1-2 sm
2	Bichiq chetlaridagi ortiqcha material kesib tashlansin	
3	Ishlov berilayotgan burchak shakliga ko'ra asosiy gazlamadan mag'iz bichilsin	
4	Mag'izning ichki qirqimi yo'rmalsin	
5	Mag'iz o'ngi asosiy detal o'ngiga qaratib qo'yilsin va o'lchansin	Chok kengligi 0,4–0,5 sm. ip mato — 1 sm, ipak — 1,5 sm
6	Asosiy detal qirqimi mag'iz bilan ag'darma chokda tikilsin	Chok kengligi 0,7–0,5 sm ip — 1 sm; ipak — 1,5 sm
7	Burchak chokka 0,1 sm yetkazmasdan kertilsin	
8	Mag'iz o'ngiga ag'darilib, ziy ko'klansin	Ziy kengligi — 0,1 mm
9	Dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip — 130–150°C, ipak — 100°C, jun — 100–110°C
10	Ziy ko'klangan ip so'kib tashlansin	
11	Koketkani asosiy detalga qo'yib ko'klansin	

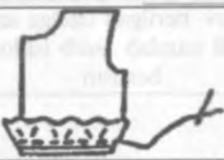
Ichki burchakli koketkani tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Nazorat andazasi	
Qaychi	
Bo'r, qaychi, chizg'ich	
Yo'r mash mashinasi	
Igna, angishvona, ip	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Qaychi	
Ip, angishvona, igna	
Dazmol	
Qoziqcha	
Igna, ip, angishvona	

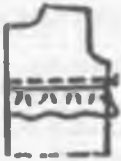
Burmali koketkan

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari nazorat andazasi bilan tekshirilsin	Bo'r chiziq qalinligi – 1–2 sm
2	Bichiq chetlaridagi ortiqcha material kesib tashlansin	
3	Burmani koketka ustiga o'ngini ichiga qaratib qo'yib, qirqimlari tekislansin va ko'klansin	Chok burma ustidan, kengligi – 0,9–1,4 sm, ip mato – 0,9 sm, ipak mato– 1,5 sm
4	Burmali koketka asosiy detal ustiga chetlari tekislanib qo'yilsin va ko'klansin	Chok kengligi – 1–1,5 sm, ip mato – 1 sm, ipak mato– 1,5 sm
5	Choklab ulansin	Chok koketka ustidan 1–1,5 sm, ip – 1 sm; ipak – 1,5 sm
6	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
7	Yo'rmalsin	Asosiy detal bo'yicha
8	Ulangan chok koketka tomonga bukib ko'klansin	Qaviq uzunligi – 1,5–2 sm
9	Koketka tomonga bukib dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C

tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Nazorat andazasi, bo'r	
Qaychi	
Igna, ip, angishvona	
Igna, angishvona, ip	
Tikuv mashina 97 kl mashina 1022 kl mashina	
Qaychi, qoziqcha	
Ziy yo'rmash mashinasi	
Ip, igna, qaychi	
Dazmol	

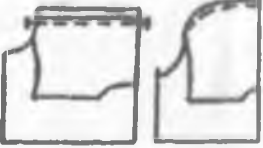
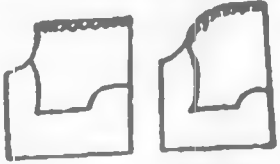
№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
10	Bukib ko'klash iplari so'kib tashlansin	
11	Bostirma chok bilan bezak choki tikilsin	Model bo'yicha o'ng tomonidan
12	Ishlov berilgan uzelga uzil-kesil namlab isitib ishlov berilsin	

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Qoziqcha, qaychi	
Tikuv mashina 1022 kl 97 kl	
Dazmol, dazmollash doskasi	

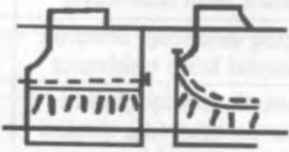
Pastki ziylari to'g'ri va ovalsimon

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari nazorat andazasi bilan tekshirilsin	Bo'r chizig'ining qilinligi – 1–2 sm
2	Bichiq chetlaridagi ortiqcha material kesib tashlansin	
3	Asosiy detalda burma yoki taxlama hosil qilinsin	
4	Koketkaning qirqimlarini to'g'rilab asosiy detalga ko'klansin	O'ngini o'ngiga qaratib, chok – 0,9–1,4 sm, burma tomondan ko'klanadi
5	Koketkani asosiy detalga biriktirma chok bilan tikilsin	Ulab tikish koketka tomondan. Chok – 1,5 sm, 1 sm da – 1–5 baxya
6	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
7	Qirqimlar yo'rmalsin	Asosiy detal tomonidan
8	Koketkaning biriktirma choki koketka tomonga bukib ko'klansin	
9	Choki bukib dazmollansin	

shakldagi koketkalarni tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Nazorat andazasi, bo'r	
Qaychi	
Igna, angishvona, to'g'nag'ich, qaychi, 1022 kl, 97 kl tikuv mashinasi	
Igna, qaychi, angishvona	
Tikuv mashina 1022 kl, 97 kl	
Qoziqcha	
Ziy yo'rmash mashinasi	
Ip, igna, angishvona	
Dazmol	

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bukib ko'klash ipi so'kib tashlansin	
2	Bezak bostirma choki tikilsin	O'ng tomonidan 1 sm da 3—4 baxya
3	Ishlov berilgan uzelga uzil- kesil n.i.i berilsin	

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Qoziqcha	
1022 kl, 97 kl tikuv mashinasi	
Dazmol, dazmollash doskasi	

Quyima, murakkab shakldagi koketkani ensiz

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari nazorat andazasi bilan tekshirilsin	Bo'r chizig'ining qalinligi — 1–2 sm
2	Bichiq detalidagi ortiqcha material kesib tashlansin	
3	Koketka tashqi qirqimi va asosiy detalning qirqimi yo'rmalsin	
4	Shaklli qirqimi teskari tomonga bukib ko'klansin	Bukib ko'klash chokiga 0,1 sm yetkazmay qirqim kesilsin
5	Bukib ko'klangan tomon dazmollansin	
6	Koketkaning bukilgan tomonini asosiy detalda belgilangan chiziq bilan moslab qo'yilsin va bukib ko'klansin	
7	Koketkani asosiy detalga bostirma chok bilan tikilsin	Model bo'yicha 0,1–0,3 sm
8	Bukib ko'klangan ip so'kib tashlansin	
9	Tayyor uzelga uzil-kesil n.i.i.berish	Dazmol qizish harorati: ip uchun — 130–150°C, ipak uchun — 100°C, jun uchun — 100–110°C

bezak choki bilan biriktirish

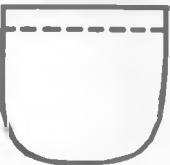
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Nazorat andazasi, bo'r	
Qaychi	
Ziy yo'rmash mashinasi	
Igna, ip, angishvona	
Dazmol	
Ip, igna, angishvona	
1022 kl, 97 kl tikuv mashinasi	
Qoziqcha	
Dazmol	

Qoplama cho'ntaklarni tikish

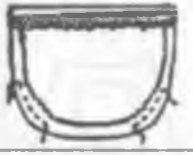
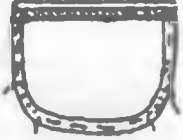
Yo'l-yo'riq

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak bichilsin	Cho'ntak andazasi gazlama ustiga qo'yilib, bo'r bilan chizib chiqilsin va qayirish uchun qo'yim qoldirib bichilsin
2	Yuqori cheti yo'rmalsin	Cho'ntakning yuqori cheti o'ng tomonidan yo'rmalsin
3	Cho'ntakning yuqori cheti qayirilsin	Cho'ntakning yuqori cheti belgilangan chiziq bo'yicha 3–4 sm bukib qaytarilsin
4	Cho'ntakning yuqori cheti dazmollansin	Cho'ntakning yuqori cheti dazmollansin
5	Cho'ntakning yuqori cheti bostirib tikilsin	Cho'ntakning yuqori cheti 0,1–0,2 sm bostirib tikilsin

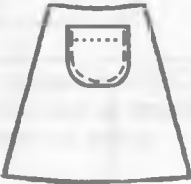
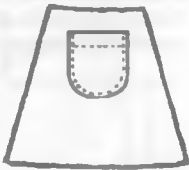
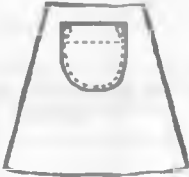
texnologiya kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm	Rasm
Andaza, bo'r, qaychi	Q	
Maxsus mashina 51 kl.(overlok)	M.M.	
Chizg'ich, bo'r	Q	
Dazmol	D	
97 kl mashinasi	M	

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
6	Yumaloqlangan kesimi tortilsin	Yumaloqlangan kesimi ipga tortilsin
7	Yumaloqlangan kesimlar dazmollansin	Yumaloqlangan kesimlar dazmollansin
8	Cho'ntakning chetlari bukib ko'klansin	Cho'ntakning bukilgan chetlari to'g'ri qaviq bilan ko'klansin
9	Cho'ntak chetlari dazmollansin	Cho'ntakning bukib ko'klangan chetlari dazmollansin
10	Cho'ntak o'rmi belgilansin	Kiyimda cho'ntak o'rmi bo'r chiziqlari bilan belgilansin

Jihozlar va moslamalar	Rasm	Rasm
Igna, ip	Q	
Dazmol	D	
Igna, ip	Q	
Dazmol	D	
Bo'r		

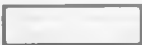
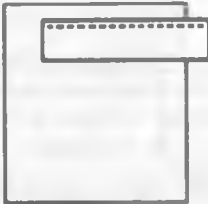
№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
11	Cho'ntak kiyimga ko'klansin	Cho'ntak belgilangan joyga qo'yilsin. Kiyimning teskari tomoniga, cho'ntakning burchaklari to'g'ri keladigan joylariga yelimli qotirma yopishtirib, cho'ntak ko'klansin
12	Cho'ntak bostirma chok bilan tikilsin	Cho'ntak kiyimga bostirma chok bilan, cho'ntak chetidan 0,1 sm chok kengligida tikilsin
13	Cho'ntak burchaklari puxtalansin	Yuqori burchaklari qaytma baxyaqator bilan yoki uchburchak shaklidagi baxyaqator bilan puxtalanadi
14	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Tayyor cho'ntak dazmollansin

Jihozlar va moslamalar	Rasm	Rasm
Dazmol, igna, ip	Q, D	 
97 kl mashinasi	M	
97 kl mashinasi	M	
Dazmol	D	

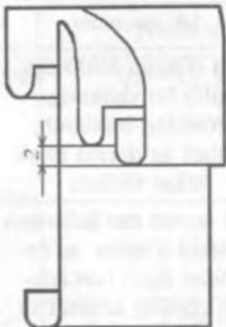
**«Qaytarmali qoplama
mavzusi bo'yicha yo'l-**

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak bichilsin	Cho'ntakning yuqori chetidan qayirish uchun qo'shimcha qoldirib bichilsin
2	Mag'iz bichilsin	Qayirish eniga teng, yuqori tomonidan bukilishi uchun 3-4 sm qo'shiladi
3	Cho'ntakning yon, pastki kesimi va mag'izning ichki kesimi yo'rmalsin	Titiluvchan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda
4	Mag'iz qayirish qo'yimiga ko'klansin	Mag'izni o'ngini pastga qaratib, cho'ntakni o'ng tomoniga qo'yilsin, kesimlari tekislanib, uch tomondan ko'klansin, yumaloq va burchak joylaridan mag'izdan solqi hosil qilinsin
5	Mag'iz qayirish qo'yimiga tikilsin	Qayirish qo'yimi uch tomonidan ag'darma chok, bilan tikilsin. Chok kengligi gazlamalarda 0,5-0,7 sm. Puxta ichki kesimi mag'izning teskari tomoniga 0,7 sm bukilinsin.
6	Burchaklaridagi chok kesilsin	Ag'darma chokda tikilgan qaytarish qo'yimi burchaklari kesilsin

cho'ntakni tikish- yo'riq kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r, qaychi	
Andaza, bo'r, qaychi	
Ziy yo'rmash mashinasi	
Ip, igna, angishvona	
1022 kl mashina	
Qaychi	

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
7	Qayirilish qo'yimida ziy ko'klansin	Qayirilish qo'yimi o'ngiga ag'darilib burchaklari to'g'rilansin, cho'ntak mag'izidan kant chiqarilsin, kant kengligi – 1–2 mm
8	Qayirilish qo'yimi dazmollansin	Cho'ntakning yon va pastki tomonlari baravariga bukib dazmollansin
9	Qayirilish qo'yimi bo'yicha bezak choki berilsin	Model bo'yicha
10	Yordamchi andaza bilan cho'ntak o'rni belgilansin	Cho'ntak uchta iroqisimon chiziqcha yoki nuqta tarzida aniqlanadi. Bu belgilar cho'ntakning ikkita yuqori va bitta pastki (old) burchaklarini bildiradi
11	Cho'ntak asosiy detalga belgilar bo'yicha qo'yilsin va ko'klansin	Cho'ntakning yon tomonlari bortning chetlariga parallel bo'lishi kerak
12	Cho'ntak bostirma chok bilan tikilsin	Cho'ntak chetidan 0,1 sm chok kengligida bukilish chizigi bo'yicha yuqori burchaklari qaytma baxyaqator bilan yoki to'g'ri burchak shaklida puxtalanadi
13	Cho'ntakni kiyimga ko'klash ipi so'kib tashlansin	
14	Ishlov berilgan uzelga n.i.i. berish	

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Igna, ip	
Dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	
1022 kl mashina	
Bo'r	
Ip, igna, angishvona	
1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	

Kantli qoplama cho'ntakni tikish yo'l-yo'riq kartasi

№	Ish mazmuni	Ish turi	Texnik shart
1	Kant o'ngini ichkariga, qilib bo'ylamasiga o'rtasidan buklanib, uchlari ag'darma chok bilan tikilsin	Ma-shina	Chok kengligi 0,5–0,7 sm
2	Kant uchun mo'ljallangan bo'lakni o'ngiga ag'darishdan ilgari burchakdagi choklar kesiladi va dazmollanadi	Dazmol	Kant uchlari mashinada ag'darma chok bilan tikish o'miga kant bo'lakning yuqori uchlari qirqimlari 1 sm qaytarib dazmollanadi
3	Cho'ntakning yuqori chetidagi qayirish qo'yimi teskarisiga qayirilsin	Qo'lda	Kengligi 0,5–0,7 sm
4	Qayirilgan cheti bukib tikilsin	Ma-shina	0,1–0,2 kenglikda
5	Cho'ntakning o'ng tomoniga tayyorlangan kant o'ng tomoni pastga qaratib ko'klansin	Qo'lda	Kantni yuqori uchlari cho'ntakning yuqori chetini bukish chizig'iga to'g'ri keltirilsin
6	Cho'ntakning yuqori chetidagi qayirish qo'yimi o'ngiga qayirilsin	Qo'lda	
7	Cho'ntakning burchaklari ag'darma chok bilan tikilsin va ayni vaqtida kant ham tikib ketilsin	Ma-shinada	Chok – 1 sm
8	Ag'darma choklangan burchaklari o'ngiga ag'darilsin va kant hosil qilinsin	Qo'lda	Cho'ntak tomondan
9	Cho'ntak dazmollansin	Dazmol	

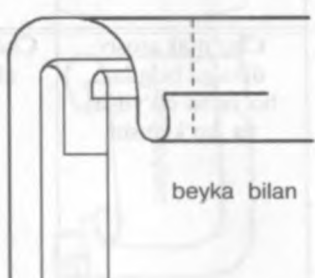
**To'rli qoplama cho'ntakni tikish
yo'l-yo'riq kartasi**

№	Ish mazmuni	Ish turi	Texnik shart
1	Burma yoki to'r uchlariga qo'lda ishlov beriladi	Qo'lda	0,5–0,7 sm da
2	To'rli ulanadigan chetida burma hosil qilinadi	Qo'lda	
3	To'r cho'ntakni bukish chizig'iga to'g'ri keltirilib bukib tikiladi	Mashinada	0,1–0,2 sm masofada

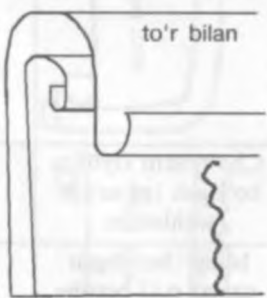
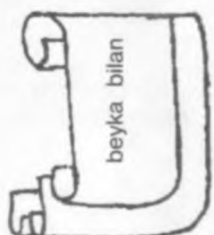
**«To'rli, burmali va kantli
mavzusi bo'yicha**

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak, burma va kant bichilsin	Cho'ntak yon tomonlaridan qayirish uchun qo'yim qoldirib bichilsin, yon tomonidan 1–1,5 sm, yuqori tomonidan – 4–5 sm. Cho'ntak bo'ylama ipining yo'nalishi kiyim bo'ylama ipi yo'nalishiga mos bo'lishi kerak. Bo'r chizig'ining qalinligi – 1–2 mm. Burma va kant 45° burchak ostida bichiladi
2	Kant bo'lagi bukib dazmollansin	Teskari tomonini ichkariga qaratib ikkiga buklanadi
3	Burma kesimiga burma hosil qilib ishlov berilsin	Siniq baxyaqator, mag'iz choki yoki buklama chok bilan
4	Burma yoki to'r uchlari bukib tikilsin	Qo'lda
5	Tayyorlangan kant, burma va to'r qo'yib ko'klansin	Cho'ntak o'ng tomonining o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, yuqori uchlari cho'ntakning yuqori chetini bukish chizig'iga to'g'ri keltiriladi. Chok kengligi qo'shimcha kengligiga teng boladi

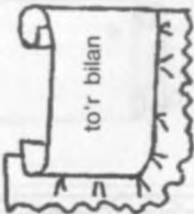
qoplama cho'ntakni tikish- yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, qaychi	
Dazmol, dazmollash matosi, suvpurkagich	
Ip, igna, angishvona	
Ip, igna, agishvona	 beyka bilan

№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
6	Kant, burma, to'r tikilsin	Chok kengligi qo'yim kengligiga teng
7	Qo'yim qaytarilsin va burchaklar ag'darma chok bilan tikilsin	Yuqori chetini o'ng tomoniga qayirish
8	Kant, burma, to'r tikilgan chok yo'rmalsin	
9	Cho'ntak burchaklari o'ngiga ag'darilsin, to'g'rilansin, kant hosil qilinsin va ayni vaqtda beyka, to'r, burma tikilgan chok bukib ko'klansin	O'ng tomoniga
10	Cho'ntak dazmollansin	
11	Yordamchi andazada cho'ntak o'rni aniqlansin	Cho'ntak uchta iroqisimon nuqta tarzida aniqlanadi, belgi cho'ntakning ikkita yuqori va bitta pastki burchaklarini bildiradi
12	Cho'ntak asosiy detalga belgilar bo'yicha qo'yilsin va ko'klansin	Cho'ntakni yon tomonlari bortning chetlariga parallel bo'lishi kerak

Jihozlar va moslamalar	Rasm
1022 kl mashina	
1022 kl mashina	
Yo'rmash mashinasi	
Ip, igna, angishvona	
Dazmol, dazmollash matosi, suvpurkagich	
Bo'r	
Ip, igna, angishvona	

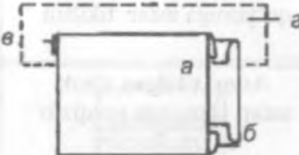
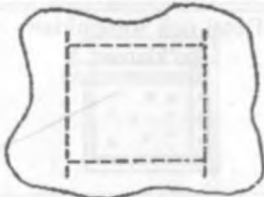
№	Bo'linmas texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
13	Cho'ntak bostirma chok bilan tikilsin	Yuqori burchaklari qaytma baxyaqator bilan uchburchak shaklida puxtalanadi, jun, ipak gazlamalar mustahkamlash uchun paxta gazlamasidan bo'lak qo'yiladi
14	Cho'ntakni kiyimga ko'klash ipi so'kib tashlansin	
15	Ishlov berishgan uzalga n.i.i berish	

Jihozlar va moslamalar	Rasm
1022 kl mashinasi	
Qoziqcha Dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	

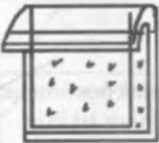
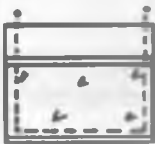
Qoplama cho'ntak tikish ketma-

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun texnik shart
1	Detal sifati va soni tekshirilsin 	a) cho'ntak yuqori tomon qo'yimi 3-4 sm, yon va pastki tomoni 0,7-1 sm, ip bo'ylamasini oldi bo'lak ip bo'ylamasiga parallel; b) cho'ntak astari cho'ntak kesimlariga parallel, yon tomoni cho'ntakdan 0,3-0,5 sm ensiz va eniga 0,5-0,7 sm kalta
2	Cho'ntak o'rni belgilansin	Kiyimning o'ng tomoniga yordamchi andaza bo'yicha cho'ntak o'rni belgilansin
3	Bo'ylama qo'yilsin	Cho'ntakning yuqori kesimiga parallel holda 4-5 sm kenglikda 1,5-2 sm cho'ntakka kirish chizig'idan yuqoriga bo'ylama qo'yilsin
4	Cho'ntak qotirma bilan mustahkamlansin	Bukilish chizig'iga 1 mm yetkazmay cho'ntakning yuqori chetiga qotirma qo'yilsin

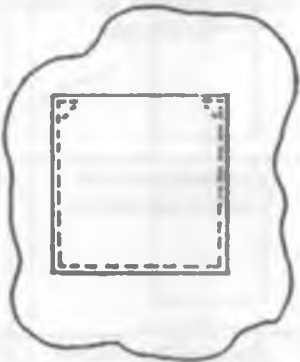
ketligining yo'l-yo'riq texnologiya kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
	
Bo'r, chizg'ich, andaza	
Igna, angishvona	
Dazmol, dazmollash joyi	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun texnik shart
5	Yuqori tomoni bukib dazmollansin	O'ng tomonga qayirib
6	Cho'ntakning asosiy detali qo'yimiga astar tikilsin	Chok kengligi – 0,7 sm, 5 sm uzunlikdagi bo'lak tikmay qoldirilsin
7	Astar tikilgan chok astar tomonga yotqizib dazmollansin	Berilgan gazlama uchun belgilangan temperatura rejimiga rioya qilgan holda
8	Detal uch tomonidan ko'klansin	Asosiy detal tomondan to'g'ri qaviq bilan kesimdan 0,4–0,5 sm masofada burchaklarda gazlamadan solqi hosil qilib ko'klansin
9	Cho'ntak uch tomonidan ag'darma chok bilan tikilsin	Chok kengligi – 0,5–0,6 sm, yuqori chetlarida puxtalama qilib
10	Qoldirilgan teshik orqali cho'ntak o'ngiga ag'dariladi	
11	Asosiy detaldan ziy ko'klansin	Qiya ziy ko'klash qaviqqatori bilan. Qaviq uzunligi – 0,5–0,7 sm. Cho'ntakni astari tomonidan

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Dazmollash joyi, dazmollash matosi, dazmol, suvpurkagich	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Dazmollash joyi dazmollash matosi, dazmol, suvpurkagich	
Igna, angishvona	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Igna, angishvona	

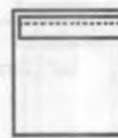
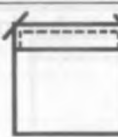
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun texnik shart
12	Ishlov berilmagan bo'lak yopilsin	Yashirin qaviqqator bilan 1 sm da – 4 qaviq
13	Cho'ntak dazmollansin	Astar tomonidan
14	Ziy ko'klash ipi so'kib tashlansin	
15	Kiyimga cho'ntak ko'klansin	To'g'ri bostirma qaviq bilan ko'klansin, qaviq uzunligi – 0,5–0,7 sm
16	Cho'ntak bostirma chok bilan tikilsin	Baxyaqatordan cho'ntak chetigacha masofa – 0,2–0,5 sm (model bo'yicha) baxyaqator oxirida puxtalanadi
17	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	
18	Ishlov berilgan uzalga n.i.i berilsin	Berilgan gazlama uchun belgilangan temperatura rejimiga rioya qilinsin

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Igna, angishvona	
Dazmollash joyi, dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	
Igna, qaychi	
Igna, angishvona	
1022 kl mashina	
Igna, qaychi	
Dazmol, dazmollash joyi, suvpurkagich, dazmollash matosi	

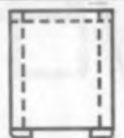
Qoplama cho'ntakni ketma-ketligining

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun texnik shart
1	Cho'ntak bichilsin	Cho'ntak qo'yim qoldirib bichilsin
2	Mag'iz bichilsin	Mag'iz bichilsin
3	Cho'ntakning yuqori kesimi yo'rmalsin	Cho'ntakning yuqori kesimi yo'rmalsin
4	Mag'iz qayirish qo'yimiga ko'klansin	Cho'ntak qo'yimini o'ng tomoniga mag'izning o'ng tomoninig qo'yib ko'klansin
5	Mag'iz qayirish qo'yimiga tikilsin	Mag'izning qayirish qo'yimi bilan uch tomondan tikilsin
6	Burchaklari kesilsin	Ag'darma chokda tikilgan qaytarish qo'yim burchaklari kesilsin
7	Qayirish qo'yimida ziy ko'klansin	Qayirish kesimida kant chiqarilsin

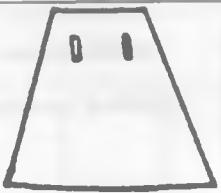
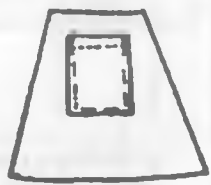
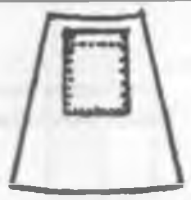
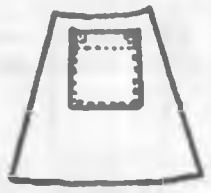
**mag'iz bilan tikish
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslamalar	Rasm	Rasm
Andaza, bo'r, qaychi	Q	
Andaza, bo'r, qaychi	Q	
51 kl maxsus mashina	M.M	
Ip, igna	Q	
97 kl mashinasi	M	
Qaychi	R	
Igna, ip	Q	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun texnik shart
8	Pastki kesim bukib ko'klansin	Belgilangan chiziq bo'yicha cho'ntakning pastki kesimi bukib ko'klansin
9	Pastki kesim dazmollansin	Cho'ntakning pastki kesimi dazmollansin
10	Yon kesimlar bukilsin	Belgilangan chiziq bo'yicha yon kesimlar bukilsin
11	Kesimlar dazmollansin	Cho'ntakning bukilgan kesimlari dazmollansin
12	Kesimlar bukib ko'klansin	Cho'ntakning bukilgan kesimlari ko'klansin
13	Mag'iz bostirib tikilsin	Mag'izning yo'rmalgan kesimini (mag'iz kesimidan) 0,1–0,2 sm chok bilan bostirib tikilsin
14	Cho'ntak o'ri belgilansin	Kiyimda cho'ntak o'ri belgilansin

Jihozlar va moslamalar	Rasm	Rasm
Ip, igna	Q	
Dazmol	D	
Chizg'ich, bo'r	Q	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
97 kl mashina	M	
Bo'r	Q	

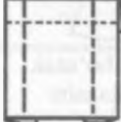
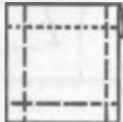
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun texnik shart
15	Cho'ntak kiyimga bostirib ko'klansin	Cho'ntak kiyimda belgilangan joyga qo'yilsin va ilgari cho'ntakning burchaklari joylashadigan joylarni mustahkamligini oshirish uchun teskari tomoniga yelim surkalsin, cho'ntak ko'klansin
16	Cho'ntak bostirma chok bilan tikilsin	Cho'ntak kesimidan 0,1 sm ichkaridan cho'ntak kiyimga bostirib tikilsin
17	Cho'ntak burchaklari puxtalansin	Cho'ntakning yuqori burchaklari ikkita qaytma yoki uchburchak shaklida puxtalanadi
18	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Tayyor cho'ntak dazmollansin

Jihozlar va moslamalar	Rasm	Rasm
Dazmol, igna, ip	Q.D	 
97 kl mashina	M	
97 kl mashina	M	
Dazmol	D	

Yuqori kesimda bezak chokli tikish ketma-ketligining

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak bichilsin	Cho'ntak andazasi gazlama ustiga qo'yilsin, bukish uchun qo'yim qoldirgan holda bo'r bilan chizib chiqilsin va bichilsin
2	Yuqori kesim yo'rmalsin	Cho'ntak yuqori kesimining o'ng tomonidan yo'rmalsin
3	Cho'ntakning yuqori kesimi bukilsin	Cho'ntakning yuqori kesimi belgilangan chiziqda 3–4 sm ga buklansin
4	Cho'ntakni yuqori kesimi dazmollansin	Cho'ntakning yuqori kesimi dazmollansin
5	Cho'ntakning yuqori kesimi bostirib tikilsin	Cho'ntakning yuqori kesimi 0,1–0,2 sm da bostirib tikilsin
6	Cho'ntakli kesimlari bukib ko'klansin	Cho'ntakning yon va pastki kesimlari bukib ko'klansin
7	Cho'ntak kesimlari dazmollansin	Cho'ntakning buklangan kesimlari dazmollansin

**qoplama cho'ntakni
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Andaza. bo'r, qaychi	Q	
51 kl maxsus mashina (overlok)	M, M	
Chizg'ich, bo'r	Q	
Dazmol	D	
97 kl mashina	M	
Igna, ip	Q	 
Dazmol	D	 

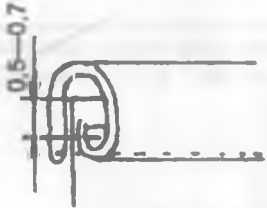
№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
8	Cho'ntak o'mi belgilansin	Kiyimda cho'ntak o'mi belgilansin va bo'r bilan chizib chiqilsin
9	Cho'ntak kiyimga bostirib ko'klansin	Cho'ntak kiyimda belgilangan joyga qo'yilsin, va cho'ntak burchaklari joylashadigan joylarining mustahkamligini oshirish uchun teskari tomonidan qotirma yopishtirilib, cho'ntak ko'klansin
10	Cho'ntak bostirib tikilsin	Cho'ntak kesimida 0,1 sm ichkaridan kiyimga bostirma chok bilan tikilsin
11	Cho'ntak burchaklari puxtalansin	Cho'ntakning yuqori burchaklari ikkita qaytma yoki uchburchak shaklida puxtalanadi
12	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Tayyor cho'ntak dazmollansin

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Bo'r	Q	
Dazmol, igna, ip	Q.D	 
97 kl mashinasi	M	
97 kl mashinasi	M	
Dazmol	D	

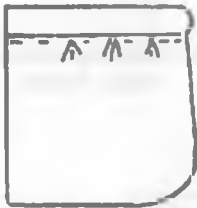
**Oval shaklidagi
qoplama cho'ntaklarni**

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun texnik shart
1	Nazorat andazasi bilan tekshirilsin, qoplama cho'ntak andazasi chetlaridan bo'r bilan chizib chiqilsin	Bo'r chizig'i qalinligi 0,1–0,2 sm
2	Ortiqcha chetlari kesib tashlansin	Bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Burma hosil qilinsin	Modelni nazarda tutgan holda cho'ntakni yuqori kesimida burma hosil qilinsin
4	Cho'ntakning oval chetlariga ishlov berilsin	Cho'ntak shakliga ko'ra mag'iz bilan bichilgan
5	Cho'ntakning yuqori chetiga ishlov berilsin	Ikki qirqimi yopiq mag'iz choki bilan
6	Mag'iz uchun bo'lak tayyorlansin	Chetini mag'izlash uchun mo'ljallangan gazlama bo'lak teskarisini ichkariga qilib bo'ylamasiga o'rtasidan buklansin va dazmollansin, bir vaqtning o'zida bo'lak uchlari 1 sm ga bukiilsin va dazmollansin

**burmali, taxlamali
tikish yo'l-yo'riq kartasi**

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
1022 kl mashina	
Dazmol	

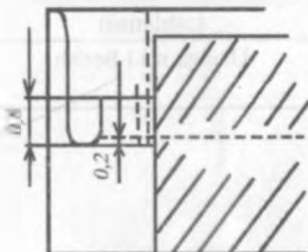
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun texnik shart
7	Mag'iz ko'klansin va tikilsin	Cho'ntakning o'ng yuqori kesimiga bo'lak qo'yilsin. Ko'klansin va tikilsin. Chok kengligi kant kengligiga bog'liq
8	Kant hosil qilinsin	Bo'lak tikilgan chokdan kant hosil qilib qayirilsin. Bo'lak tikilgan chokni mustahkamlash uchun o'ng tomonidan chok berilsin. Bunda chok teskari bo'lakning ichki kesimi ustidan 0,1 sm masofada o'tishi kerak
9	Cho'ntak dazmollansin	Dazmolni qizish haroratiga e'tibor berilsin
10	Yordamchi andaza yordamida cho'ntak o'rni aniqlansin	Cho'ntak o'rni uchta iroqisimon nuqtalar bilan belgilanadi, bu belgilar cho'ntakni ikkita yuqori va bitta pastki burchaklarini bildiradi
11	Cho'ntak asosiy detalga qo'yilsin va bostirib ko'klansin	Cho'ntakning yon tomonlari bort chetlariga parallel bo'lishi kerak
12	Cho'ntak bostirib tikilsin	Ychlari qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi
13	Cho'ntakni kiyimga ko'klash iplari so'kib tashlansin	
14	Uzelga n.i.i.berish	Dazmolning qizish haroratiga e'tibor berilsin

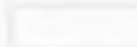
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Ip, igna, angishvona, 1022 kl mashina	
Ip, igna, angishvona 1022 kl mashina	
Dazmol	
Bo'r, andaza	
Igna, ip, angishvona	
1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Dazmol	

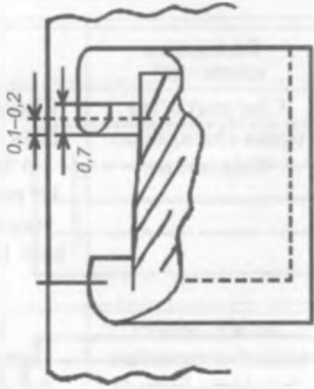
«Qoplama cho'ntakni qotirma bilan

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun texnik shart
1	Cho'ntak bichilsin	Cho'ntak: yuqori chetidan – 4–5 sm, yon va pastki tomonlaridan 0,5 sm qayirish qo'yimi qoldirib bichilsin. Cho'ntakning bo'ylama ip yo'nalishi kiyim bo'ylama ipining yo'nalishiga mos bo'lishi kerak
2	Qotirma bichilsin	Qotirma o'lchami cho'ntakning tayyor holdagi o'lchamiga teng bo'lishi kerak
3	Yuqori kesim qo'yimi qayirilsin	Cho'ntakning yuqori cheti teskari tomonga 0,7 sm bukilishi kerak
4	Yuqori chetiga qotirma qo'yilsin va ko'klansin	Shunday qo'yish kerakki, u cho'ntak yuqori chetining bukilish chizig'iga to'g'ri kelsin
5	Bostirib tikilsin	Cho'ntakning bukilish chizig'idan 0,2 sm ichkariroqdan
6	Buklash qo'yimi qayirilsin	Belgilangan chiziqdan o'ng tomonga
7	Burchaklar ag'darma chok bilan tikilsin	Qotirma va cho'ntakning o'ng tomoni ichkariga qaratib qo'yilsin, chok kengligi yon tomonlarini bukilish kengligiga teng
8	Choklar kesilsin	Bukilish qismida 0,7 sm qoldirib
9	O'ngiga ag'darilsin, burchaklar to'g'rilansin va dazmollansin	Cho'ntakning yon va pastki tomonlarini bir vaqtning o'zida bukib dazmollansin

tikish» mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq kartasi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, qaychi	
Bo'r, qaychi	
Ip, igna, angishvona	
1022 kl mashina	
1022 kl yoki 97 kl mashina	
Qaychi	
Qoziqcha, dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun texnik shart
10	Yordamchi andaza bilan cho'ntak o'rni aniqlansin 	Cho'ntak o'rni uchta iroqisimon nuqtalar bilan belgilanadi, bu belgilar cho'ntakni ikkita yuqori va bitta pastki burchaklarini bildiradi
11	Cho'ntak asosiy detal ustiga qo'yilsin va bostirib ko'klansin	Cho'ntakni yon tomonlari bort chetlariga parallel bo'lishi kerak
12	Cho'ntak bostirib tikilsin 	Uchlari qaytma baxyaqator bilan puxtalansin
13	Cho'ntakning kiyimga ko'klash iplari so'kib tashlansin	
14	Uzelga n.i.i berish	

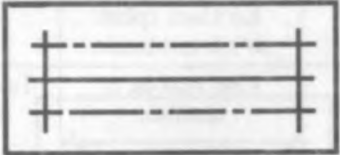
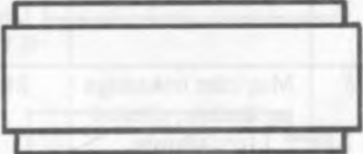
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Ip, igna, angishvona	
1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	

«Ramkali» qirqma cho'ntakka ishlov berish

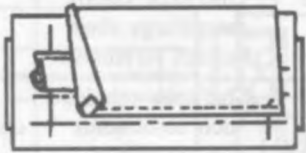
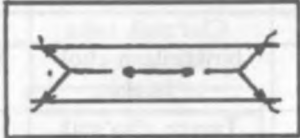
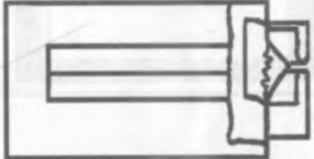
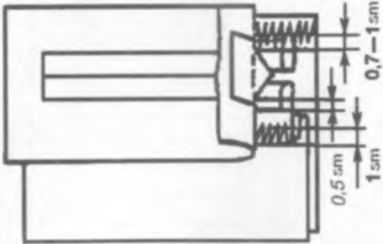
«Ramkali» qirqma cho'ntakni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh
1	Cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilansin	Cho'ntak yo'nalishini bildiradigan bitta bo'ylama, chiziq va cho'ntak o'lchamini cheklaydigan ikkita ko'ndalang chiziq. O'rta chiziqdan yuqori va pastki yordamchi chiziq kant kengligiga teng chiziq chiziladi
2	Asosiy detalni teskari tomonidan bo'ylama holatda qo'yilsin	Ip gazlamasidan 4–5 sm kenglikdagi yelimli materialdan bo'ylama qo'yiladi, uning o'rtasi cho'ntak chizig'iga to'g'ri kelishi kerak
3	Ustki va pastki mag'iz bukilish joyi dazmollansin	Yuqori mag'iz bo'yicha o'rtasidan. Pastkisi – 1–1,5 sm ga. Dazmol qizish harorati ip uchun – 130–150°C , ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C
4	Cho'ntak mag'izlari yordamchi chiziqlarga qo'yib ko'klansin	Mag'iz uchlari cho'ntak o'lchamini belgilovchi chiziqning har bir tomonidan 1,5–2 sm ga chiqib turishi kerak

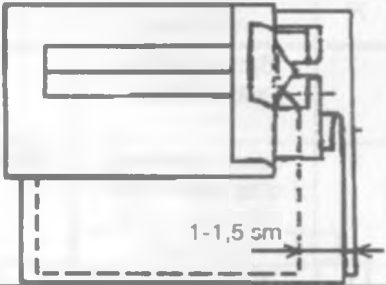
tikish yo'l-yo'riq kartasi (1-usul)

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Bo'r, chizg'ich	Q	
Igna, ip, angishvona	Q	
Dazmol	D	
Igna, ip, angishvona		

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
5	Cho'ntak mag'izlari choklab ulansin	Modelga ko'ra 0,3–0,5 sm masofada
6	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
7	Cho'ntak og'zi qirqilsin	Teskarisidan baxyaqator o'rtasidan qirqiladi, ikki tomonga davom ettiriladi. Cho'ntakni oxiriga 1–1,5 sm qolganda, baxyaqatorlarga nisbatan qiya qirqim qilinadi. Qirqimlar baxyaqatorming uchiga 0,1–0,15 sm qolganda to'xtatiladi
8	Mag'izlar teskarisiga ag'darilsin, chetlari to'g'rilansin, mag'izlar uchlari cho'zilsin	Mag'iz ziylari bir biriga taqaladi
9	Uchlari teskari tomonidan puxtalansin	Burchaklarning tagi bo'yicha qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi
10	Kalta cho'ntak xaltaga pastki mag'iz tikilsin	Chok kengligi 1 sm. Chok cho'ntak xaltatomonga qayiriladi
11	Cho'ntak xaltaning uzun qismi yuqori mag'izga tikib ulansin	Yuqori mag'izga teskarisidan mag'iz ulangan chokka tikiladi. Chokeni – 1 sm

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
1022 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
Qaychi	Q	
	Q	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	

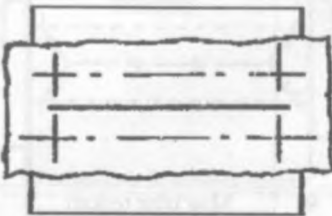
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
12	Cho'ntak xaltani maqizlarga ulash choklari yo'rmalsin	Yo'rmash chokeni – 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da – 3–3,5 baxya
13	Cho'ntak xaltalar uch tomondan tikilsin	Cho'ntak burchaklari puxtalab va cho'ntak xalta burchaklari yumaloqlab ketiladi. Chokning eni 1–1,5 sm
14	Cho'ntak xalta biriktirilgan chok yo'rmalsin	Yo'rmash choki – 4 mm, baxyaqator zichligi – 10 mm da – 3–3,5 baxya
15	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Tayyor cho'ntak teskarisi va o'ngidan dazmollash matosi qo'yib dazmollansin. Dazmol qizish harorati: ip mato uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Maxsus mashina	M.M	
1022 kl mashina	M	
Maxsus mashina	M.M	
Dazmol, dazmollash matosi	D	

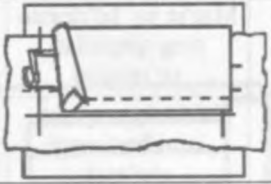
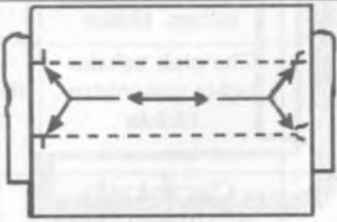
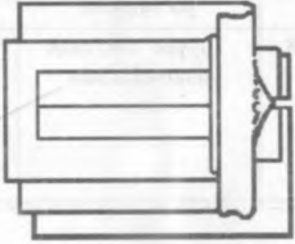
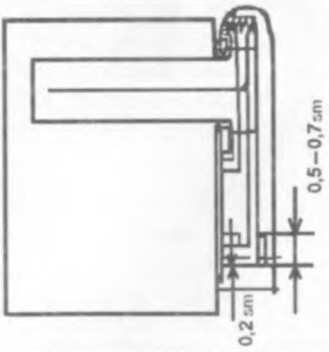
«Ramkali» qirqma cho'ntakni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Butun cho'ntak xalta bichilsin	Ta nda ip cho'ntak xaltaga ko'ndalang o'tadigan qilib yaxlit bichiladi
2	Asosiy detalning o'ng tomonidan cho'ntak o'rni belgilansin	Bitta – bo'ylama ikki – ko'ndalang yordamchi chiziq
3	Cho'ntakning cho'ntak xaltadagi o'rni belgilansin	Cho'ntak xalta o'rtasidan 1,5–2,0 sm pastroqda, unga ko'ndalang yotishi kerak
4	Asosiy detal teskarisidagi cho'ntak chizig'i bo'yicha cho'ntak xalta teskarisini ichkariga qilib qo'yilsin	
5	Mag'izlarni bukilgan joylari dazmollansin	Ustkisi – bo'ylamasiga o'rtasidan. Pastkisi – teskari tomonga 1–1,5 sm ga bukiladi. Dazmolni qizish harorati: ip mato uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C
6	Cho'ntak mag'izlari yordamchi chiziqlarga qo'yib ko'klansin	Mag'iz uchlari cho'ntak o'lchamini belgilovchi chiziqdan har bir tomonidan 1,5–2 sm chiqib turishi kerak

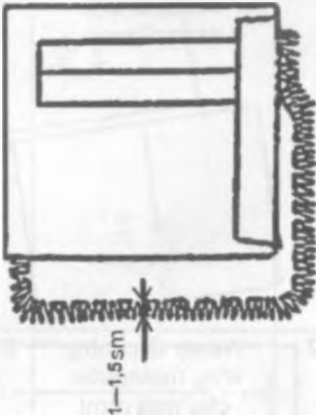
tikish yo'l-yo'riq kartasi (2-usul)

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi	Q	 Cho'ntak astari
Bo'r, chizg'ich	Q	
	Q	
	Q	
Dazmol	D	
Igna, ip, angishvona	Q	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
7	Cho'ntak mag'izlari choklab ulansin	Modelga ko'ra 0,3–0,5 sm masofada
8	Cho'ntak og'zi qirilsin	Teskarisidan baxyaqator o'rtasidan qir qiladi, ikki tomonga davom ettiriladi. Cho'ntakning oxiriga 1–1,5 sm qolganda, baxyaqatorga nisbatan qiya qirqim qilinadi. Qirqimlar baxyaqatorning uchiga 0,1–0,15 sm qolganda to'xtatiladi
9	Mag'izlar teskari tomonga ag'darilsin, cho'ntak chetlari va burchaklari to'g'rilansin	
10	Cho'ntak uchlari puxtalansin	Teskari tomondan mashinada burchaklarning tagi bo'yicha qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi
11	Mag'izning yuqori cheti qirilsin	Yuqori mag'izning chetlari 1,0 sm qoldirib qir qiladi va cho'ntak xaltaning yuqori qismi qayiriladi
12	Mag'iz bilan cho'ntak xalta orasidagi bukikka ko'rinma qo'yilsin	Asosiy gazlamadan o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi
13	Bukik mashinada puxtalansin	Asosiy detalni qayirib turib, yuqori mag'izni ulash choki yaqinidan mashinada tikiladi

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
	Q	
1022 kl mashina	M	

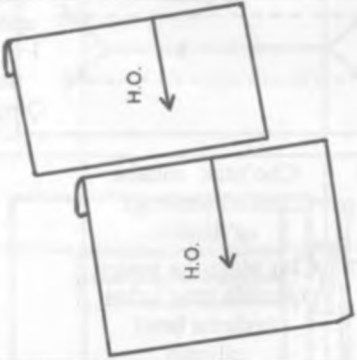
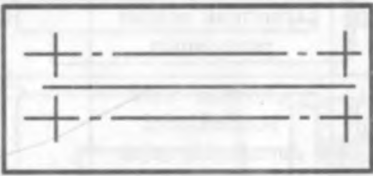
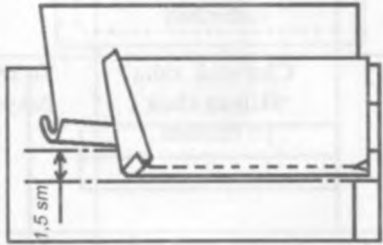
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
14	Mag'iz va ko'rinma-ning qirqimlari yo'rmalsin	Yo'rmash chok eni – 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da – 3–3,5 baxya
15	Yo'rmalgan qirqimlarni bostirmay cho'ntak xaltaga tikilsin	
16	Cho'ntak xaltalar uchta tomonidan tikilsin	Cho'ntak burchaklari puxtalab cho'ntak xalta burchaklari yumaloqlab ketiladi, chok eni 1–1,5 sm
17	Cho'ntak xalta biriktirilgan chok yo'rmalsin	Yo'rmash chok eni – 4 mm baxyaqator zichligi 10 mm da – 3–3,5 baxya
18	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Teskari va o'ngidan dazmollash matosi qo'yib. Dazmol qizish harorati: ip gazlamasi uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Maxsus mashina	M. M	
1022 kl mashina	M.	
1022 kl mashina	M.	
Maxsus mashina	M. M	
Dazmol, dazmollash matosi	D	

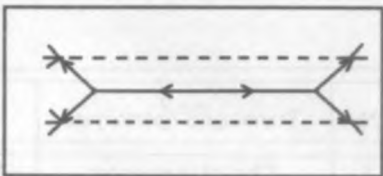
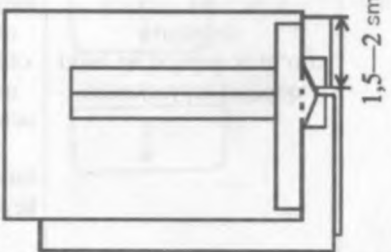
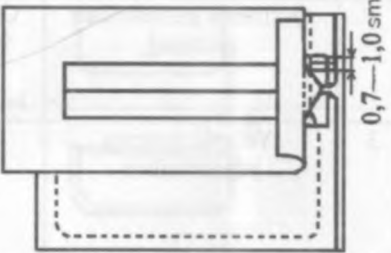
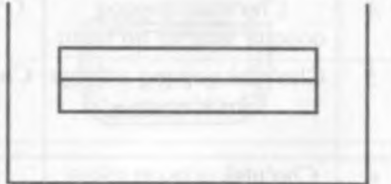
«Ramkali» qirqma cho'ntakni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak xaltaning bukilgan ziyr dazmollansin	Yuqori qirqimlari teskari tomonga qayiriladi. Bukish haqining kattaligi kant eniga chok haqini taxminan 1,5 sm qo'shib topiladi
2	Asosiy detalning o'ng tomonidan cho'ntak o'mi belgilansin	Bitta— bo'ylama, ikkita— ko'ndalang yordamchi chiziq bilan belgilanadi
3	Cho'ntak xaltani bukilgan ziyr asosiy detal o'ngidan belgilangan qo'shimcha chiziq'larga to'g'ri keltiriladi, bukilgan kesimlari esa ichkariga qaratiladi	Cho'ntak xaltani yon tomonlari cho'ntak o'lchamini belgilaydigan chiziq'lardan 1,5—2 sm chiqib tursin
4	Cho'ntak xalta ko'klansin	
5	Cho'ntak xalta mashina chokda ulansin	Modelda ko'zda tutilgan masofada
6	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	

tikish yo'l-yo'riq kartasi (3-usul)

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Dazmol, dazmollash matosi	D	
Bo'r, chizg'ich	Q	
	Q	
Igna, ip, angishvona	Q	
1022 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
7	Cho'ntak og'zi qirgilsin	Teskarisidan baxyaqator o'rtasidan qirgiladi, ikki tomonga davom ettiriladi. Cho'ntakning oxiriga 1–1,5 sm qolganda baxyaqatorga nisbatan qiya qirqim qilinadi. Qirqimlar baxyaqatorning uchiga 1–1,5 sm qolganda to'xtatiladi
8	Cho'ntak xaltalar teskari tomonga ag'darilsin	
9	Cho'ntakning yuqori qismida mag'izdan taxlama hosil qilinsin	Chuqurligi 1–1,5 sm
10	Cho'ntak uchlari puxtalansin	Qaytma baxyaqator bilan
11	Cho'ntak xalta burchaklarini dumaloqlab uchta tomonidan tikilsin	Chok kengligi – 1,2–1,5 sm
12	Yuqori qismidagi baxyaqator cho'ntak xaltani ulash chokiga tushirilsin	Bunda asosiy detal qayirib qo'yiladi
13	Cho'ntak xalta tikilgan chok yo'rmalsin	Yo'rmash chok kengligi – 4 mm baxyaqator zichligi 10 mm da – 3–3,5 baxya
14	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Teskari va o'ngidan dazmollash matosi qo'yib. Dazmol qizish harorati: ip gazlama uchun – 130–150°C, ipak uchun – 100°C, jun uchun – 100–110°C

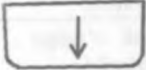
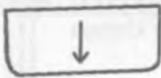
Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi	Q	
	Q	 1,5—2 sm
	Q	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	 0,7—1,0 sm
1022 kl mashina	M	
Maxsus mashina	M.M	
Dazmol, dazmollash matosi	D	

Qopqoqli qirqma cho'ntaklarni tikish

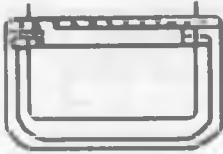
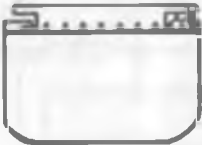
Cho'ntak

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak qopqoq tayyorlash. Cho'ntak qopqoq detallari: cho'ntak qopqoq va ostki qopqoq tayyorlansin	Asosiy gazlama yoki bezak gazlamadan. Gazlamani teskari tomoniga cho'ntak qopqoq andazasi qo'yilib ipni bo'ylamasini hisobga olinib sovunda chizilsin. Cho'ntak qopqoq detallari, ag'darma chok uchun qo'yim qoldirib kesib olinsin. Ustki cho'ntak qopqoqning tomonlari ostki qopqoqqa nisbatan keyinchalik kant hosil qilish uchun 0,2 sm ga kengroq bichiladi
2	Qotirmali gazlamadan bichilsin	Cho'ntak qopqoq gazlamasining bo'ylama ip yo'nalishi yelimli qotirma gazlama ipining bo'ylamasiga to'g'ri kelishi kerak
3	Yelimli qotirma yopishtirilsin	Ystki cho'ntak qopqoqning teskari tomoniga, ilgaritdan namlangan holda qo'yib dazmollash matosi orqali yopishtiriladi
4	Cho'ntak qopqoq qopqoq astariga qo'yilsin	O'ngini ichkariga qilib kesimlari tekislanadi
5	Cho'ntak qopqoq astariga ko'klansin	Cho'ntak qopqoq burchaklaridan solqi hosil qilib
6	Cho'ntak qopqoq solqisi kirishtirib dazmollansin	Burchaklarda kirishtirilsin
7	Cho'ntak qopqoq burchaklari belgilansin	Andaza bilan cho'ntak qopqoq burchaklarini ag'darma chokda tikish o'rni belgilansin

qopqoqni tikish

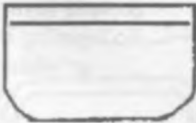
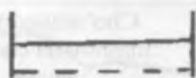
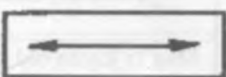
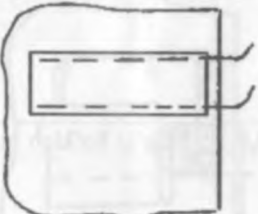
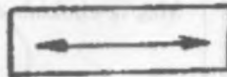
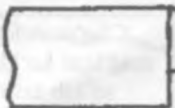
Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Sovun, chizg'ich, andaza, qaychi	Q	 
Sovun, chizg'ich, andaza, qaychi	Q	
Dazmol, suv-purkagich, dazmollash matosi	D	
	Q	
Igna, ip, qaychi, angishvona	Q	
Dazmol, suv-purkagich, dazmollash matosi	D	
Andaza, sovun	Q	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
8	Cho'ntakqopqoq ag'darma chokda choklansin	Belgilangan chiziqdan ostki qopqoq tomondan, chokning eni – 0,5 sm qilib olinsin
9	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Tugunlar qoldirmay, iplar kesiladi
10	Cho'ntakqopqoq choklari va burchaklari kesilsin	Choklarda 0,2 sm qoldirilib kesiladi
11	Cho'ntak o'ngiga a g'darilsin	Burchaklarini to'g'rilab
12	Cho'ntakqopqoq ziylari ko'klansin	Cho'ntakqopqoqdan chok eni 0,1–0,2 sm da ziy hosil qilib astari tomonidan ko'klansin
13	Cho'ntakqopqoq ustidan dazmollansin	Dazmolni yengil bosib
14	Ziy ko'klash iplari olib tashlansin	Har 5–8 sm da chokni kertgan holda
15	Cho'ntakqopqoq ustidan dazmollansin	Namlab baxyalar va yaltiroqlar (laselar) yo'qotilib uzil-kesil dazmollanadi
16	Cho'ntakqopqoqqa ishlov berish sifati tekshirilsin	

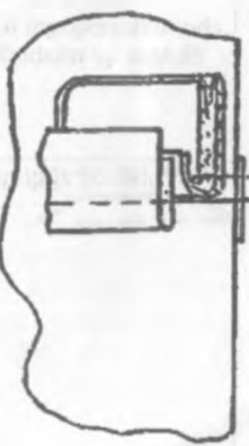
Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
97 kl tikuv mashinasi	M	
Qaychi	Q	
Qaychi	Q	
Qoziqcha	Q	
Ip, angishvona, igna	Q	
Dazmol, dazmollash matosi, suvpurkagich	D	
Qaychi	Q	
Dazmol, dazmollash matosi, suvpurkagich	D	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Tayyor cho'ntak-qopqoqni tikish chizig'i belgilansin	Tayyor holdagi kengligini hisobga olib, cho'ntakqopqoqni yuqori kesimiga parallel bo'ladi
2	Cho'ntak o'rni aniqlansin	Uchta chiziq – cho'ntak yo'nalishini bildiradigan bitta bo'ylama chiziq va cho'ntak o'lchamini cheklaydigan ikkita ko'ndalang chiziq
3	Yordamchi chiziq belgilansin	O'rta chiziqdagi yuqoriga va pastga ramka enidan ikki marta katta masofada qo'shimcha chiziq tortiladi
4	Bo'ylama bichilsin	O'rish ikki gazlama bo'yi yo'nalishida bo'ladi
5	Bo'ylama ko'klansin	Old bo'lakning teskarisiga cho'ntak chizig'i tagiga qirqimlaridan 0,5 sm ichkaridan ikkita qaviqqator yordamida ko'klanadi
6	Mag'iz bichilsin	Mag'izni o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi, uzunligi cho'ntak qirqimi uzunligidan uzunroq bo'lishi kerak (3–4 sm)
7	Mag'iz buklansin	Mag'izni bitta bo'ylama tomoni teskari tomoniga kant kengligiga 1,5 chok eni qo'shib buklanadi
8	Bukilgan joy dazmollansin	Dazmollash matosi orqali

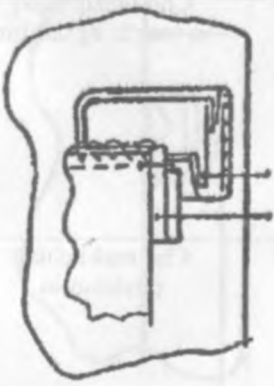
tikish

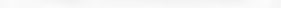
Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Sovun, chizg'ich	Q	
Sovun, chizg'ich	Q	
Sovun, chizg'ich	Q	
Sovun, chizg'ich, qaychi	Q	
Ip, igna, qaychi, angishvona	Q	
Chizg'ich, sovun, qaychi	Q	
Chizg'ich, sovun	Q	
Dazmol, dazmollash matosi	D	

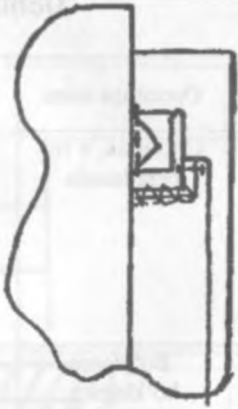
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
9	Ishlov berilgan cho'ntak qopqoq kiyim old bo'lagining ustiga qo'yilsin	Cho'ntakqopqoq kiyim old bo'lagining o'ngini pastga qilib, ishlangan chetini yuqoriga qaratib qo'yiladi: cho'ntakqopqoqdagi va kiyim old bo'lagidagi belgilangan chiziqlar bir-biriga to'g'ri va guli guliga mos keltiriladi
10	Cho'ntakqopqoq ko'klansin	Belgilangan chiziqlarni bir-biriga tushirib astari bilan ko'klanadi
11	Cho'ntakqopqoq mashinada choklab ulansin	Belgilangan chiziq bo'yicha astari bilan tikiladi. Baxyaqator uchlari puxtalanadi
12	Chok qayirilsin	Chok cho'ntakqopqoq tomonga qayriladi
13	Mag'iz kiyim old bo'lagi ustiga qo'yilsin	Mag'izning o'ngini pastga qilib, belgilangan yordamchi chiziq bo'yicha asosiy detalni o'ng tomoniga, dazmollangan kalta tomonini ichkariga qaratgan holda qo'yiladi
14	Mag'iz ko'klab ulansin	Modelda ko'zda tutilgan masofada
15	Mag'iz choklab ulansin	Ramka eni belgilangan chiziq bo'yicha tikiladi
16	Cho'ntakqopqoq va mag'izni ko'klash iplari so'kib tashlansin	Har 5–8 sm masofada chokni kertib

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
	Q	
Igna, ip	Q	
97 kl mashina	M	
	M	
	Q	
Igna, ip, qaychi, angishvona	Q	
97 kl tikuv mashinasi	M	
Qaychi	Q	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
17	Mag'izga cho'ntak xaltani kaltasi tikilsin	Mag'izning ichki kesimiga cho'ntak xaltani kaltasi tikilsin. Chok eni – 1 sm
18	Mag'iz tikish choki qayrilsin	Mag'iz tomonga
19	Mag'iz tikish choki yo'rmalsin	Maxsus mashinada
20	Mag'iz tikish choki bukib dazmollansin	Suv ko'p purkamasdan
21	Mag'iz va cho'ntakqopqoqni to'g'ri tikilganligi tekshirilsin	Asosiy detalni teskarisidan. Tikish baxyaqatorlari parallel bo'lishi va cho'ntakni cheklaydigan ko'ndalang chiziqning bir joyida tugashi darkor
22	Cho'ntak og'zi qirqilsin	Qirqish cho'ntakning uzunlik bo'yicha o'rtasidan boshlanib, ikki tomonga davom ettiriladi va baxyaqator uchiga 1,5 sm qolganda qiya qirqim qilinadi. Qirqimlar uchiga 0,1–0,5 sm yetmay to'xtatiladi

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
97 kl mashina	M	
	Q	
Dazmol, dazmollash matosi, suvpurkagich	D	
51 kl maxsus mashina (overlok)	M.M.	
	Q	
Qaychi		

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
23	Cho'ntakqopqoq va mag'iz ag'darilsin 	Cho'ntak og'zi orqali cho'ntakqopqoq va mag'iz tikish choki teskarisiga ag'dariladi, chetlari to'g'irlanadi, uchlari shunday tortiladiki, mag'izni bukilgan cheti cho'ntakqopqoq tikish chokiga to'g'ri kelsin
24	Cho'ntak uchlari puxtalansin 	Burchaklarning tagi bo'yicha qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi
25	Cho'ntak qopi uch tomondan ko'klansin 	Uch tomondan ko'klansin
26	Cho'ntak qopi tikilsin 	Uch tomondan, burchaklari dumaloqlangan holda. Chok eni 1–1,5 sm
27	Ko'klash i pi so'kib tashlansin 	Har 5–8 sm da kesib
28	Cho'ntak xalta yo'rmalsin 	Maxsus mashinada
29	Tayyor cho'ntak dazmollansin 	Chetlarini to'g'rilab, dazmollash matosi orqali o'ngi va teskarisidan dazmollansin
30	Tayyor qopqoqli cho'ntak sifati tekshirilsin 	

Jihozlar va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qoziqcha	Q	
97 kl mashina	M	
Igna, qaychi, ip	Q	
97 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Maxsus mashina 51 kl (overlok)	M.M	
Dazmol, suvpurkagich, dazmollash matosi	D	

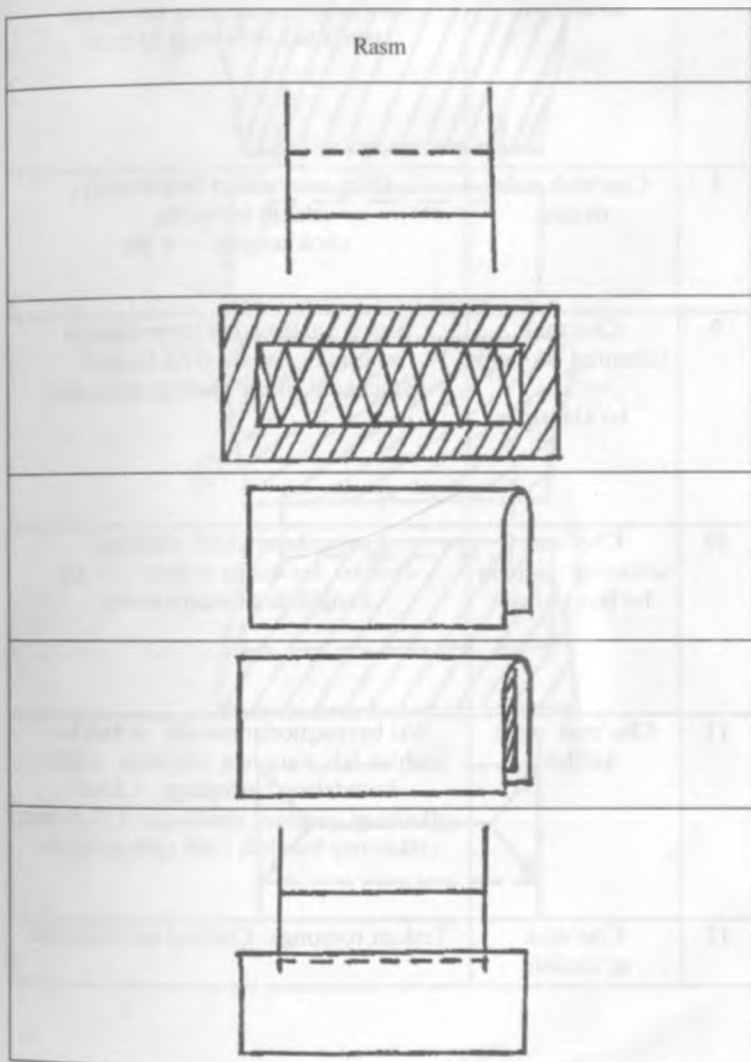
Listochkali qirqma

Uchlari o'tqazma listochkali qirqma

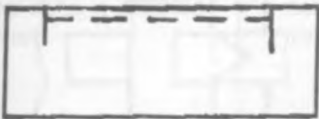
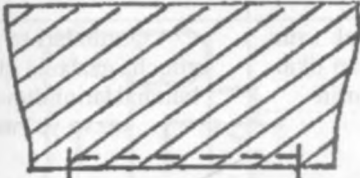
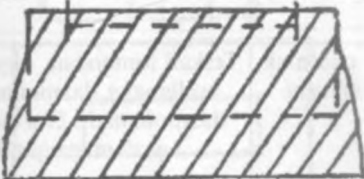
№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak o'mi belgilansin	Asosiy detalda uchta chiziq bilan belgilanadi (ikkita chiziq cho'ntak o'lchamini aniqlaydi va bitta chiziq cho'ntak yo'nalishini), bitta yordamchi chiziqda listochka eni aniqlanadi
2	Bo'ylama ko'klansin	Teskari tomondan. Bo'ylama cho'ntak og'zidan uzunligi bo'yicha 4–5 sm uzunroq bo'lishi kerak
3	Listochka ikkiga bukilsin	Listochkaning teskarisini ichiga qaratib ikkiga buklansin
4	Listochkaga qotirma qo'yib mustahkamlansin	Listochkaning yuqori qismiga yelimli qotirma yopishtiriladi
5	Listochka ko'klansin	Old bo'lakdagi va listochkadagi chiziqlarni to'g'ri keltirib, ichki tomonini yuqoriga qaratib
6	Listochka tikilsin	Kiyimning o'ng tomoniga listochka tikilsin, listochkani bukilish chizig'idan, chok eni listochkaning tayyor holidagi kengligiga teng

cho'ntaklarni tikish

cho'ntakni tikish ketma-ketligi

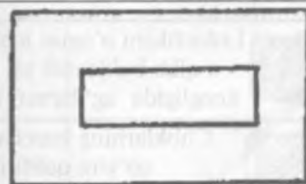
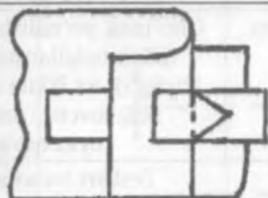
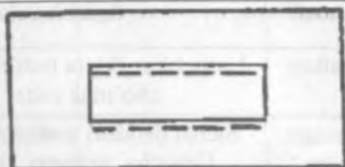


№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
7	Cho'ntak xalta ko'klansin	Asosiy gazlamadan tayyorlangan cho'ntak xaltani o'ng tomonini yordamchi chiziqqa qaratib
8	Cho'ntak xalta tikilsin	O'ng tomonidan belgilangan chiziq bo'yicha, chok kengligi – 1 sm
9	Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagi ko'klansin	Asosiy gazlamadan tayyorlangan cho'ntak xaltani o'ng tomoni listochkani tikish chokiga qaratiladi
10	Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagi tikilsin	Listochkani tikish chokiga, choklar bir-biriga tushib, bir xil kenglikda to'xtashi kerak
11	Cho'ntak og'zi kesilsin	Ikki baxyaqatorlar orasida o'rtasidan boshlab ikki tomonga, cho'ntak uchlari ko'ndalang chiziqlarga 1,5 sm yetkazmay qirilsin, choklarga 1–1,5 mm yetkazmay burchak hosil qilib qirilsin
12	Cho'ntak ag'darilsin	Teskari tomonga. Chetlari to'g'rilansin

Rasm		
		
		
		
		
		

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
13	Cho'ntak ziyr ko'klansin	Listochka tikish chokidan 8 mm, cho'ntak og'ziga bukib ko'klansin
14	Cho'ntak burchaklari puxtalansin	Teskari tomonidan, qiya kesilgan burchak tagidan qaytma baxyaqator vuritib
15	Cho'ntak xalta bo'laklari tikib ulansin	Qirqimlari to'g'rilanadi, ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi, burchaklarini dumaloqlab tikiladi va yo'rmaladi
16	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Teskari tomondan, keyin o'ng tomonidan ho'llangan dazmollash matosi qo'yib dazmollanadi. Dazmol qizish harorati gazlamaga qarab moslanadi

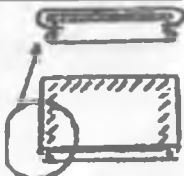
Rasm



Uchlari bostirib tikilgan listochkali

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari	Listochka, ikkita butun yoki bitta butun cho'ntak xalta, bo'ylama
2	Bichiq detallari tekshirilsin	Bichiq detallari andaza bilan tekshirilsin. Ortiqcha gazlama qirqib tashlansin
3	Cho'ntak o'rni belgilansin	Cho'ntak yo'nalishiga ko'ra bitta chiziq bilan belgilansin (listochka tikish chizig'i) va ikkita cho'ntak o'lchamini belgilovchi, dastlab bo'r bilan, keyin qaviqqator bilan
4	Bo'ylama ko'klansin	Teskari tomonga bo'ylama ikki qaviqqator bilan ko'klansin. Katta qismi listochka tomonga va listochka tikish chokidan 1 sm pastroq
5	Listochka tayyorlansin. Listochkaga yopishtirilsin	Listochka ikkiga buklansin, listochkani yuqori qismiga teskari tomonidan dazmolni qizish haroratiga e'tibor berib, namlamasdan dazmol bilan flizelin yopishtirilsin
6	Listochka uchlari ag'darma chok bilan tikilsin	Listochkani o'ngini ichkariga qaratib teng qilib buklanadi va 5–7 mm chok kengligida ag'darma chok bilan tikilsin
7	Listochka o'ngiga ag'darilsin	Choklarning burchaklari 1–1,5 mm qo'yim qoldirib qirqiladi. O'ngiga ag'darilsin
8	Listochka ziylari ko'klansin	Listochka ziylari ustki tomoni bo'yicha pastki qismidan, chetidan 8 mm 1–2 mm kant chiqarib ko'klanadi
9	Listochka dazmollansin	Listochkani dazmollashda texnika xavfsizligiga, dazmol qizish haroratiga rioya qilinadi.

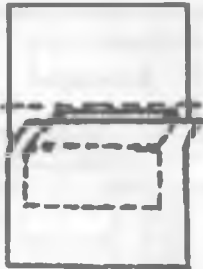
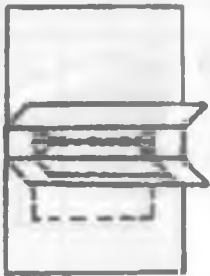
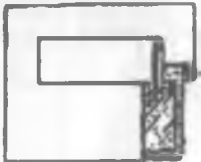
cho'ntakni tikish ketma-ketligi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza, qaychi	
Bo'r, igna, ip, angishvona	
Igna, ip, angishvona	
Dazmol	
97 kl mashina	
Qaychi	
Igna, ip, angishvona	
Dazmol	

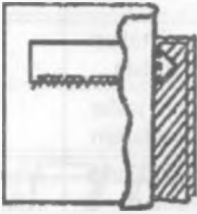
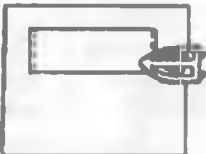
№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
10	Listochka tikish chizig'i belgilansin	Listochkaning tayyor holdagi o'lchami aniqlansin
11	Listochka ko'klansin	Kiyim o'ngiga o'ngini bukib ishlangani pastga qaratib qo'yilsin
12	Listochka tikilsin	Listochka tikilsin, baxyaqator cho'ntak uchlari belgilangan joydan boshlab tikiladi va to'xtatiladi, boshlash va tugatishda choklar puxtalanadi
13	Listochkaga cho'ntak xaltaning bir qismi ko'klansin	Qirqimlari to'g'rilanib, cho'ntak xaltaning chetlarini bir me'yorda listochkadan chiqarib, uning tikish choki bo'yiga ko'klansin
14	Cho'ntak xaltaning birinchi qismi tikilsin	Cho'ntak xalta tikilsin, chok boshida va oxirida puxtalanadi. Tikish choki qayriladi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r	
Igna, bo'r, angishvona	
97 kl mashina	
Igna, ip, angishvona	
97 kl mashina	

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
15	Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi ko'klansin	Kiyim ustiga o'ngini pastga qaratib listochka bilan cho'ntak xaltaning ulama chokiga taqab qo'yiladi.
16	Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi tikilsin	Cho'ntak xalta listochkaning chokidan 8–10 mm masofada tikilsin. Ulab tikish choklarining simmetriyasi tekshirilsin
17	Cho'ntak og'zi kesilsin	O'rtasidan oxiriga qaratib qirqilsin. Bunda oxiriga 10–15 mm qolganda baxyaqatorlarga nisbatan qiya qirqim qilinadi, baxyaqatorlarning uchiga 1–1,2 mm qolganda to'xtatiladi
18	Cho'ntak ag'darilsin	Tayyorlangan yoriq orqali cho'ntak teskari tomonga ag'darilsin.

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Igna, ip, angishvona	
97 kl mashina	
Qaychi	
	

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
19	Listochka ziya ko'klansin	Tikish chokidan listochka ziya ko'klansin. Qaviq uzunligi — 0,7–1 sm
20	Cho'ntak uchlari puxtalansin	Qiya qirqimlar natijasida hosil bo'lgan burchaklar tagidan qaytma baxyaqator bilan cho'ntak uchlari puxtalansin
21	Cho'ntak xalta bo'laklari tikib ulansin	Cho'ntakning xaltasi 1–1,5 sm chok kengligida, burchaklari yumaloqlanib tikilsin
22	Cho'ntak xalta choklari yo'rmalsin	Cho'ntak xaltani bir biriga ulash va asosga tikish choklari yo'rmalsin
23	Listochka uchlari puxtalansin	Listochka uchlari 0,1–0,2 sm chok kengligida bostirib tikilsin
24	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Mehnat xavfsizligiga va dazmolni qizish haroratiga rioya qilgan holda cho'ntak namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

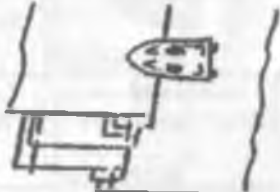
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Igna, angishvona	
97 kl mashina	
97 kl mashina	
Overlok (yo'rmash mashinasi)	
97 kl mashina	
Dazmol	

Cho'ntak choklarini tikish

Cho'ntakning bo'rtma

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari	Ikkita cho'ntak xalta
2	Bichiq detallari tekshirilsin	Bichiq detallari andaza bilan tekshirilsin
3	Ortiqcha joylar kesib tashlansin	Ortiqcha joylar bo'r chizig'ining o'rtasidan kesib tashlansin
4	Cho'ntak xalta qismlari ko'klansin	Asosiy detalning o'ng tomoniga cho'ntak xalta qismlari kertiklarini tushirib, o'ngini o'ngiga qo'yib ko'klansin
5	Cho'ntak xalta qismlari ulab tikilsin	Cho'ntak xalta ko'klash bo'yicha 1 sm chok kengligida, chok uchlarini puxtalash bilan tikilsin
6	Cho'ntak xalta tikish choklari yo'rmalsin	Cho'ntak xalta ulab tikish choklarini, cho'ntak xalta tomonidan yo'rmalsin
7	Cho'ntak xalta ag'darilsin	Choklari to'g'rilanib, cho'ntak xalta ag'darilsin
8	Cho'ntak xalta qismlari tikilsin	Cho'ntak xalta burchaklari dumaloqlanib 1—1,5 sm chok kengligida asosiy detal bilan birga tikilsin
9	Cho'ntak xalta tikish choki yo'rmalsin	Cho'ntak xalta tikish choklari yo'rmalsin
10	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Tayyor cho'ntak o'ngi va teskarisidan namlangan dazmollash matosi orqali quriguncha va dazmol qizish haroratiga rioya qilgan holda

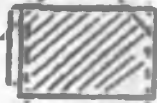
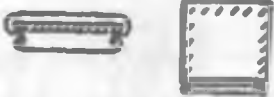
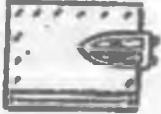
choklarini tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
Qaychi	
Igna, ip, angishvona	
97 kl mashina	
Yo'rmash mashinasi (overlok)	
	
97 kl mashina	
Yo'rmash mashinasi	
Dazmol	

Cho'ntak choklaridagi

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari	Listochka, ikkita cho'ntak xalta
2	Bichiq detallari tekshirilsin	Andaza bilan bichiq detallari tekshirilsin
3	Aniqmas joylari qirgilsin	Bo'r chizig'i o'rtasidan ortiqcha joylari qirqib tashlansin
4	Cho'ntak o'rni belgilansin	Uchta chiziq bilan: birinchisi cho'ntak yo'nalishini bildiradi, ikkitasi cho'ntak o'lchamini aniqlaydi
5	Listochkaga yopishtirilsin	Listochkaning yuqori tomoniga teskarisidan dazmolni qizish haroratiga e'tibor berib, namlamasdan flizelin yopishtirilsin
6	Listochka uchlari ag'darma chok bilan tikilsin	Listochka o'ngi ichkariga qaratib teng ikkiga bukiladi va 5–7 mm chok kengligida ag'darma chok bilan tikilsin
7	Chok qo'yimi kesilsin	Ag'darma chok burchaklarida chokka 1–1,5 mm yetkazmay kesib, ag'darilsin
8	Listochka ziylari ko'klansin	Listochka ziylari ustki tomoni bo'yicha pastki qismidan, 1–2 mm kant hosil qilib ko'klanadi
9	Listochka dazmollansin	Listochkaning ostki tomonidan, namlangan dazmollash matosi orqali dazmol qizish haroratiga rioya qilgan holda dazmollansin
10	Listochka tikish chizig'i belgilansin	Listochka tayyor holdagi kengligi bo'yicha chizilsin, dazmollansin

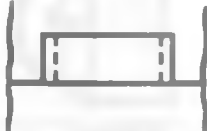
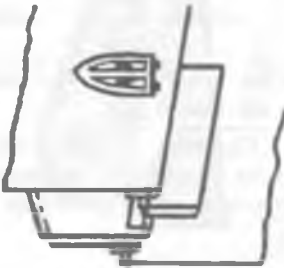
listochkani tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
Qaychi	
Bo'r	
Dazmol	
97 kl mashina	
Qaychi	
Igna, ip, angishvona	
Dazmol	
Bo'r	

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
11	Listochka ko'klansin	Listochka o'ngi bilan avraning o'ngiga qo'yiladi, kertikli chetlari detal chetiga to'g'rilanib, qirqimlari asosiy detal qirqimlari yo'nalishida yotishi kerak
12	Listochka tikilsin	Listochka tikilsin. Choklar boshlash va tugatishda puxtalansin, baxyaqatorlar ko'klangan chiziq bo'yicha boshlanadi va tugatiladi
13	Cho'ntak xaltani bir qismi ko'klansin	Qirqimlari to'g'rilanib, cho'ntak xaltani chetlarini bir me'yorda listochkadan chiqariladi. Cho'ntak xaltanining cheti listochkadan 1–1,5 sm chiqarilib ko'klansin
14	Cho'ntak xaltaning birinchi qismi tikilsin	Cho'ntak xalta tikilsin, ko'klanish qaviqqatori bilan bir xilda tugatiladi, chok boshida va oxirida puxtalanadi
15	Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi ko'klansin	Cho'ntak xaltani ikkinchi qismi asosiy detalning pastki qismiga ko'klansin
16	Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi tikilsin	Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detalning pastki qismiga 1 sm chok kengligida tikilsin
17	Cho'ntak xaltaning tikish choki qayrilsin	Asosiy detalni teskari tomoniga cho'ntak xaltani tikish choki qaytarilsin, choklari to'g'rilansin

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Igna, ip angishvona	
97 kl mashina	
Igna, ip, angishvona	
97 kl mashina	
Igna, ip, angishvona	
97 kl mashina	
	

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
18	Listochka va cho'ntak xalta tikish choklari yo'rmalsin	
19	Listochka ziya ko'klansin	Listochka uchi tikish choki bo'yicha ko'klansin. Qaviq uzunligi 0,7–1 sm
20	Cho'ntak uchlari puxtalansin	Cho'ntaklarning uchlari qo'sh qaytma baxyaqator bilan puxtalansin
21	Cho'ntak xalta bo'laklari biriktirib tikilsin	Cho'ntak xalta tikilib, burchaklaridagi baxyaqator dumaloqlab tikilsin, chok kengligi 1–1,5 sm
22	Cho'ntak xaltani biriktirib tikish choklari yo'rmalsin	Cho'ntak xaltani biriktirib, tikilgan choklari yo'rmalsin
23	Listochka uchlari puxtalansin	Listochka uchlari yashirin biriktirma qaviqlar bilan yoki detal chetidan 0,1–0,2 sm masofada bostirib tikilsin
24	Tayyor cho'ntak dazmollansin	Cho'ntak namlangan dazmollash matosi orqali quriguncha dazmollansin, mehnat xavfsizligi qoidalariga va dazmol qizish haroratiga rioya qilinsin

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Yo'rmash mashinasi (overlok)	
Igna, ip	
97 kl mashina	
97 kl mashina	
Yo'rmash mashinasi (overlok)	
97 kl mashina	
Dazmol	

Cho'ntakdagi

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Cho'ntak xaltaga ko'rinma tikilsin	Ko'rinmaning o'ng tomoni ostki cho'ntak xalta o'ng tomoniga qo'yiladi, chiziqlardagi kertiklar tushirilib tikiladi
2	Ko'rinma bostirib tikilsin	Ko'rinma qayriladi, uning teskari tomoni cho'ntak xaltaning o'ng tomoniga qo'yib tikilsin
3	Cho'ntak xalta ko'klansin	Har bir cho'ntak xalta uzunligi bo'yicha 2 sm chok kengligida ko'klanib tikiladi. Ko'rinma detallarni biriktirish chokiga kiradi
4	Cho'ntak xalta tikilsin	Cho'ntak xalta tomonidan ko'klanadi, asosiy detal tomonidan tikiladi
5	Cho'ntak xalta yo'rmalsin	Chok qo'yimi 2 sm, yo'rmaladi
6	Cho'ntak xalta yotqizib dazmollansin	Cho'ntak xaltaning tikish choki yotqizib dazmollanadi, cho'ntak xalta tomonga, ikkala tomoni qaytariladi va detallar joy joyiga qo'yiladi

chokni tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Qaychi, igna, ip, mashina, bo'r	
	
	
Ip, igna, dazmol, tikuv mashinasi	
Yo'rmas mashinasi	

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
7	Yon choklari tikilsin	Ikkala bo'lak gazlamasi o'ngi ichkariga qaratib, cho'ntak xalta qaytarilib, kesim chetlari va kertiklar bir-biriga tushirilib, kertik ustidan va pastidan tikiladi. Cho'ntak og'zi ko'ndalangiga puxtalanadi
8	Cho'ntak xalta tikilsin	Cho'ntak xalta tashqi kesimi bo'yicha 0,7—1 sm chok kengligida ko'klansin va tikilsin
9	Cho'ntak xalta yo'rmasin	Chok yo'rimaladi
10	Tayyor cho'ntak dazmollansin	O'ng tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollansin

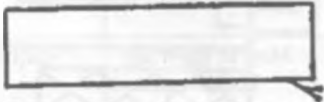
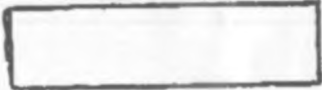
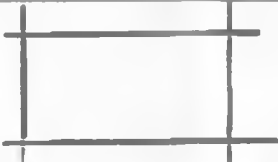
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Ip, igna, tikuv mashinasi	
Ip, igna, tikuv mashinasi	
Yo'rmash mashinasi	
Dazmol, dazmollash matosi	

Petlalnarni tikish

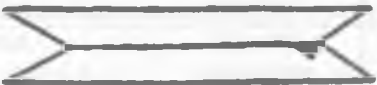
Ikkitita mag'izli

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andaza-sida tekshirilsin gazlama bo'lagida, quyidagi detallarning tashqi chiziqlari chizilsin	Bo'r chizig'i qalinligi 0,1–0,2 sm dan oshmasligi kerak
2	Chetlaridagi ortiqchalari kesib tashlansin	Bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin. Qaychi stolga nisbatan perpendikular holda ushlansin
3	Mag'izlar bichilsin	Bitta mag'iz: eni 1–1,5 sm, uzunligi 2–2,5 sm. O'rish ipi bo'ylamasiga o'tadi
4	Mag'izlar qayirib dazmollansin	O'rtasidan bo'yi bo'yicha qayrilib dazmollansin
5	Petlalar o'rni belgilansin	Petla o'lchami va yo'nalishi to'rtta chiziq bilan belgilansin
6	Mag'izlar tikilsin	Bukilgan bukidkan kant enicha ichkaridan ulanadi. Baxyaqatorlar parallel bo'lishi va bir joyda tugashi kerak

petlalarni tikish

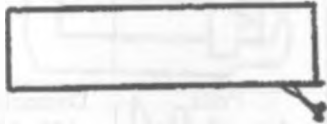
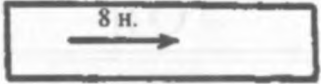
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
Qaychi	
Dazmol	
Bo'r	
Universal mashina	

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
7	Petlalar qirilsin	Baxyaqatorlar o'rtasidan ikki tomonga qirqladi, petlarning uchlariga 0,5–0,7 sm qolganda, baxyaqatorming uchlariga 0,1–0,2 sm yetkazmay qiya qirqladi
8	Petla ag'darilsin	Kiyimni teskari tomoniga. Ma'lum yo'nalishda to'g'rilanadi, petlaga shakl beriladi
9	Petla burchaklari mustahkamlansin	Burchaklar asosi bo'yicha qo'sh baxya bilan puxtalansin
10	Mag'iz qayirilib ko'klansin	Vaqtinchalik iroqisimon qaviq bilan
11	Petlalar dazmollansin	Dazmol harorati jun gazlama uchun 130–150°C, namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

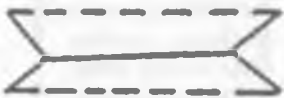
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Qaychi	
Qo'l operatsiyasi	
Universal mashina	
Igna, ip	
Dazmol	

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida tekshirilsin, quyidagi detallarning tashqi chiziqlari gazlama bo'lagida chizilsin	Bo'r chizig'i qalinligi 0,1—0,2 sm dan oshmasligi kerak
2	Chetlaridagi ortiqchalari kesib tashlansin	Bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin. Qaychi stolga nisbatan perpendikular ushlansin
3	Mag'izlar bichilsin	Eni 1—1,5 sm, uzunligi 2—2,5 sm o'rish ipi bo'ylamasiga o'tadi
4	Petla o'rni belgilansin	Petla o'lchami va yo'nalishini aniqlab, to'rtta chiziq bilan belgilansin
5	Mag'iz qayirib bukib dazmollansin	Bukiklar orasidagi masofa mag'iz enidan ikki marta katta
6	Mag'iz ko'klansin	Dazmollab qayirilgan mag'izni kiyimni o'ng tomoniga qo'yiladi, bukiklari belgilangan bo'ylama chiziqlarga to'g'ri keltiriladi. Mag'iz petladan 1,5 sm uzun bo'ladi
7	Mag'iz tikilsin	Baxyaqator uchlari puxtalansin. Baxyaqatorlar parallel bo'lishi va bir joyda tugashi zarur

petlalnarni tikish

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
Qaychi	
Bo'r, andaza	
Dazmol	
Igna, ip	
Universal mashina	

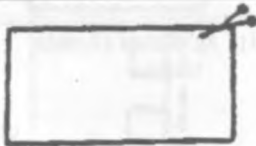
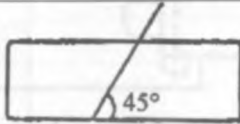
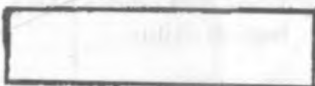
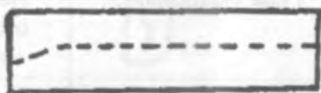
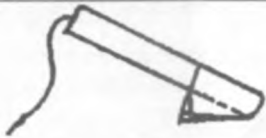
№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
8	Petla qirilsin	Baxyaqatorlar o'rtasidan ikki tomonga qaratib qirqladi, petlaning uchlariga 0,3–0,4 sm yetmasdan, baxyaqatorning uchlariga 0,1–0,2 sm yetkazmay qiya qirqladi
9	Petla burchaklari puxtalanisin	baxya bilan puxtalanadi
10	Petla dazmollansin	Dazmolning qizish harorati jun uchun 130–150°C. Namlangan dazmollash matosi orqali quriguncha

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Qaychi	
Universal mashina	
Dazmol	

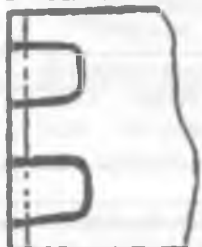
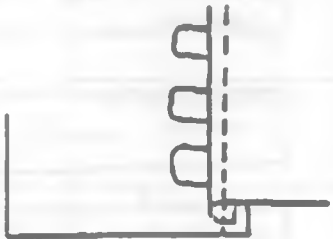
Tikma shnurdan petla

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida tekshirilsin, gazlama bo'lagiga quyidagi detallarning tashqi chizig'i chizilsin	Bo'r chizig'i qalinligi 0,1–0,2 sm dan oshmasligi kerak
2	Chetlaridagi ortiqchalar kesib tashlansin	Bo'r chiziq o'rtasidan kesilsin. Qaychi stolga nisbatan perpendikular bo'lishi kerak
3	Gazlamadan bo'lak bichilsin	Asosiy yoki bezak gazlamadan tanda ipiga 45° burchak ostida, bo'lak eni 1,5–2 sm
4	Bo'lak bukib dazmollansin	O'ngini ichkariga qilib uzunasiga
5	Bo'lak tikilsin	Bukikdan 0,5 sm ichkaridan, keyin shnurning qalinligiga qarab (3–4 mm)
6	Bo'lak o'ngiga ag'darilsin	Igna yordamida o'ngiga ag'dariladi yoki maxsus moslamada
7	Bo'lak dazmollansin	Tarang tortilib yostiq ustida dazmollanadi
8	Petla uchun shnur qirqilsin	Tugmalarning o'lchamiga qarab

tikish ketma-ketligi

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
Qaychi, bo'r	
Dazmol	
Universal mashina	
Igna, ip	
Dazmol	
Qaychi	

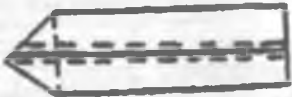
№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
9	Petla puxtalansin	Taqilma qirqimining o'ng tomoniga qo'yilib, uchlari qirqim chetlariga to'g'rilanadi, qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Petlalar orasidagi masofa modelga ko'ra
10	Adip ag'darma chokda tikilsin	Adipni o'ng tomoni bo'lakning o'ng tomoniga qaratib qo'yiladi, kesimlari tekislanib 0,5–0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikilsin, keyin o'ngiga ag'darib, ziy ko'klansin
11	Ag'darma chok ustidan bostirib tikilsin	Adip ustidan 0,1 sm chok kengligida bostirib tikilsin
12	Petla dazmollansin	Namlangan dazmollash matosi orqali. Dazmol qizish harorati, ip gazlama uchun 160–170°C

Jihozlar va moslamalar	Rasm
Universal mashina	
Universal mashina	
Universal mashina	
Dazmol	

To'g'ri gazlama bo'lagidan

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida tekshirilsin, detal chetlarini bo'r bilan chizilsin	Bo'r chizig'i qalinligi 0,1–0,2 sm dan oshmasligi kerak
2	Chetlaridagi ortiqchalar kesib tashlansin	Bo'r chiziq o'rtasida kesilsin. Qaychi stolga perpendikular bo'lishi kerak
3	Gazlamadan bo'lak bichilsin	Eni 3,5 sm li gazlama bo'lagi kesib olinadi, o'rish ipi bo'lak bo'ylamasiga bo'yicha
4	Bo'lak bukib dazmollansin	Teskarisini ichiga qaratib bo'ylamasiga o'rtasidan ikkiga buklab dazmollansin
5	Gazlama bo'lagi bukib tikilsin	Chetlarini ichkariga 5–7 mm qayirib, shu qayrilgan chetidan 0,1 sm ichkaridan tikilsin
6	Gazlama bo'lagi bukilsin	Bo'lak buklanib, bukigida uchburchak hosil qilinadi
7	Petla uchlari bostirib tikilsin	O'ng tomonidan ko'ndalangiga baxyaqator yuritib puxtalansin
8	Petla dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip gazlama uchun 160–170°C, namlangan dazmollash matosi orqali butunlay quriguncha

petla tikish ketma-ketligi

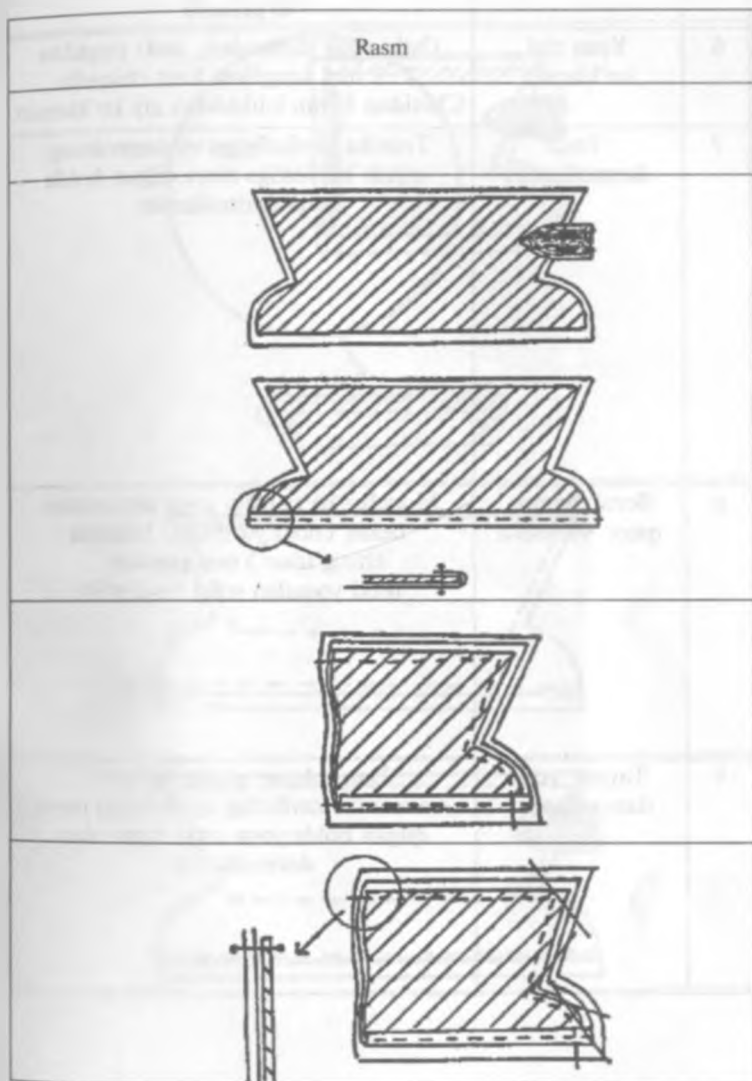
Jihozlar va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
	
Dazmol	
Universal mashina	
Qo'l operatsiyasi	
Universal mashina	
Dazmol	

Yoqa tikish

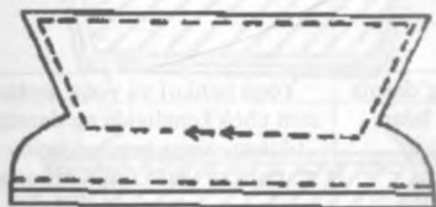
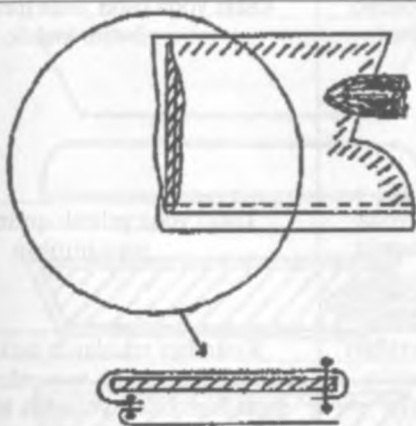
Ko'tarmasi bilan qaytarmasi yaxlit

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa bichiq detallari	Kant hosil qilish uchun ostki yoqa ustki yoqadan 2 mm ga kichik bichiladi
2	Ustki yoqa tayyorlansin	1) ko'tarma kesimidan 7 mm kichik qotirma, ustki yoqaning teskari tomoniga qo'yiladi, yopishtiriladi. 2) ustki ko'tarma kesimi qotirma tomonga qaytariladi va chetidan 5 mm chok kengligida bostirib tikiladi
3	Yoqa detallari ko'klansin	Kesimlari tekislanib ustki va ostki yoqalarni o'ng tomonlari ichkariga qaratilsin. Ustki yoqadan burchaklarida solqi hosil qilinib ko'klansin, chok eni 8 mm
4	Yoqa ag'darma chok bilan tikilsin	5-7 mm li chok, chok boshi va oxirida puxatlanadi. Ag'darishdan avval yoqa burchaklarida chokka 1-1,5 mm qoldirib, kesib tashlanadi, chokka 1-1,5 mm yetmasdan yoqa qaytarmasidan ko'tarmasiga o'tish joylarida kertimlar qilinadi

bichilgan yoqani tikish



№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
5	Yoqa ag'darilsin	Burchaklari moslama yordamida to'g'rilanib
6	Yoqa ziyi ko'klansin	Ostki yoqa tomondan, ustki yoqadan 1–2 mm kenglikda kant chiqarib. Chetidan 8 mm ichkaridan ziy ko'klansin
7	Yoqa dazmollansin	Texnika xavfsizligiga va dazmolning qizish haroratiga rioya qilgan holda yoqa dazmollansin
8	Bezak baxya-qator yuritilsin	Modelga ko'ra ostki yoqa tomonidan bezak choki yuritilsin, bukilish chizig'idan 5 mm pastdan, ustki yoqadan solqi hosil qilib
9	Tayyor yoqa dazmollansin	Dazmolning qizish harorati va texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilgan holda yoqa ustki tomondan dazmollansin

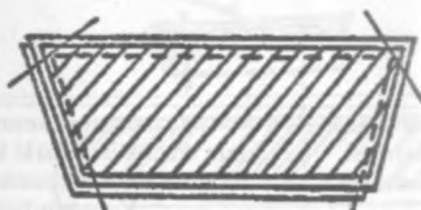
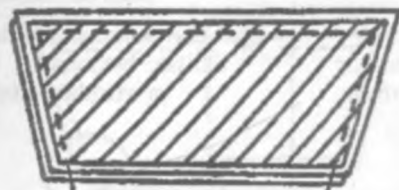
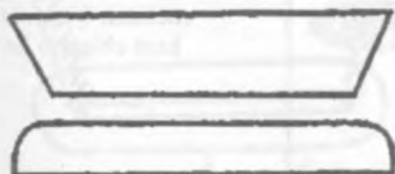


Ko'tarmasi alohida

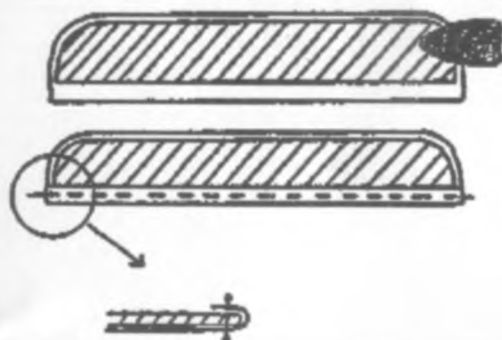
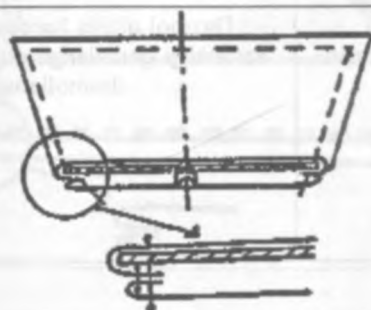
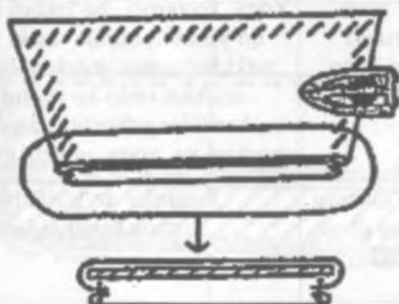
№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa bichiq detallari	Ostki yoqa ustki yoqa qirqimlaridan 2 mm kichik
2	Ustki yoqa tayyorlansin	Ustki yoqa yelimli qotirma bilan yopishtirilsin
3	Yoqa detallari ko'klansin	Kesimlari tekislanib ustki va ostki yoqalarning o'ng tomonlari ichkariga qaratilsin. Ustki yoqadan burchaklarida solqi hosil qilinib ko'klansin, chokeni 8 mm
4	Yoqa ag'darma chok bilan tikilsin	Yoqa uchlari va yoqa qaytarmasi 5-7 mm chok kengligida ag'darma chok bilan tikilsin, yoqa burchaklarida 1-1,5 mm chokka yetkazmay ortiqchasi kesib tashlansin
5	Yoqa ag'darilsin	Moslama yordamida burchaklari to'g'rilanib

bichilgan yoqani tikish

Rasm

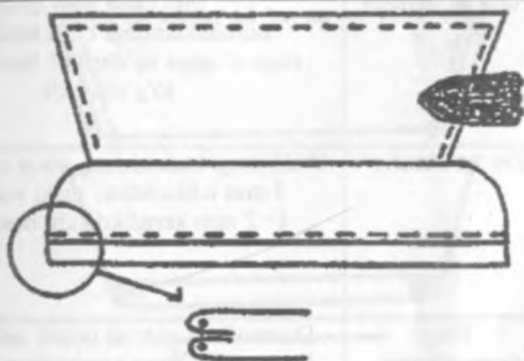
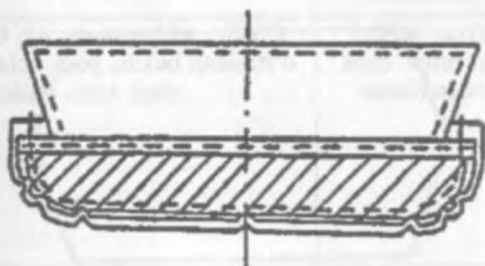


№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
6	Yoqa ziya ko'klansin	Ostki yoqa tomonidan, ustki yoqadan 1–2 mm kenglikda chetidan 8 mm ichkaridan kant chiqarib ko'klansin
7	Yoqa dazmollansin	Dazmol qizish harorati va texnika xavfsizligi shartlariga rioya qilib yoqa dazmollansin
8	Bezak baxyaqator yuritilsin	Chetidan 5 mm ichkaridan bezak choki tikilsin, baxyaqator, boshlanishi va oxirida puxtalansin
9	Yoqaning ustki ko'tarmasi tayyorlansin	1) ko'tarma kesimidan 7 mm kichiklikda ustki ko'tarmaning teskari tomoniga flizelin qo'yiladi. Yopishtiriladi. 2) ustki ko'tarma kesimi qotirma tomonga qayiriladi va chetidan 5 mm da bostirib tikiladi



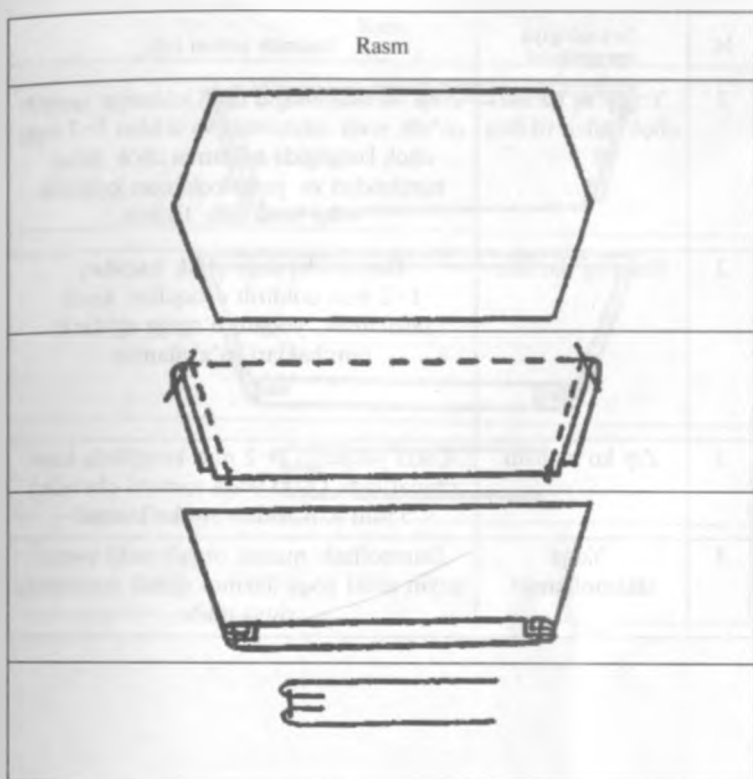
№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
10	Yoqa yoqa ko'tarmasi detallari bilan ko'klansin	Yoqa ko'tarma bo'laklari orasiga shunday qo'yilsinki, bunda ustki yoqa markazi ustki ko'tarma markazi bilan, ostki yoqa markazi ostki ko'tarma markazlari. kertiklar juftlashtirilganda ko'tarma markazi va yoqa uchlari mos kelishi kerak
11	Yoqa ko'tarmasi ag'darma chok bilan tikilsin	Qirqimlar to'g'rilanib 5–7 mm chok kengligida tikilsin
12	Ko'tarma ag'darilsin	Uchlari kertilin, chokka 1–1,5 mm yetmasdan to'g'rilansin
13	Yoqa dazmollansin	Dazmol qizish harorati va texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilgan holda dazmollansin

Rasm



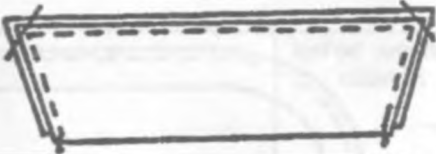
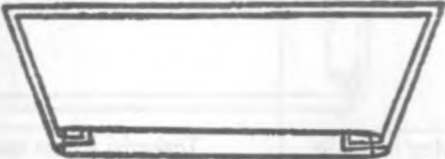
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa uchlari ag'darma chok bilan tikilsin	O'ngini ichkariga qaratib bo'ylamasiga o'rtasidan bukib, yoqa uchlari ag'darma chok bilan tikilsin
2	Yoqa ag'darilsin	1-2 mm chok haqi qoldirib burchaklaridagi chok kesiladi, yoqa o'ngiga ag'darilib, burchaklari to'g'rilanadi
3	Ziy ko'klansin	Ostki yoqa tomonidan, yoqa chetlaridan 5 mm ichkaridan, ustki yoqadan 1-2 mm kenglikda ziy hosil qilib
4	Yoqa dazmollansin	Dazmollash matosi orqali ustki yoqa, keyin ostki yoqa tomonidan, dazmol qizish haroratiga rioya qilgan holda dazmollansin

iborat yoqa tikish



№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa ag'darma chok bilan tikilsin	Yoqa detallarining o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, yoqa qaytarmasi va uchlari 5–7 mm chok kengligida ag'darma chok bilan burchaklari va yumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib tikilsin
2	Yoqa ag'darilsin	Burchaklaridagi chok haqidan 1–2 mm qoldirib ortiqchasi kesib tashlansin, yoqani o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilansin
3	Ziy ko'klansin	Ustki yoqadan 1–2 mm kenglikda kant chiqariladi. Ostki yoqa tomoni chetidan 5 mm ichkaridan ziy ko'klanadi
4	Yoqa dazmollansin	Dazmollash matosi orqali ostki yoqa, keyin ustki yoqa dazmol qizish haroratiga rioya qilib

iborat yoqa

	Rasm
	
	
	

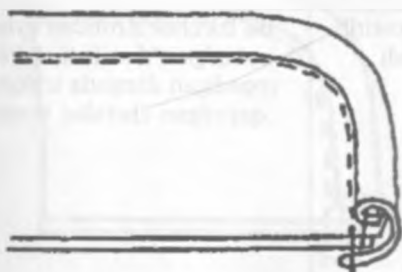
Ikki va yalang qavatli yoqalarni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
Ikkiqavatli		
1	Gazlama bo'lagi bichilsin	
2	Mag'iz bukib dazmollansin	Teskarisi ichiga qaratib ikkiga bo'ylamasiga buklanadi, dazmollash matosi orqali dazmollanadi
3	Mag'iz tikilsin	Yoqa kesimlarini tekislab, yoqani o'ng tomoniga qo'yiladi va tayyorlangan bo'lak 3—5 mm chok kengligida tikiladi
4	Mag'iz bostirib tikilsin	Tikilgan kesim qayrilib gazlama bo'lak chok atrofida aylantiriladi va o'ng tomonidan tikilgan chok ustidan bostirma chok bilan tikiladi

mag'iz choki bilan tikish

Rasm

mag'iz bilan



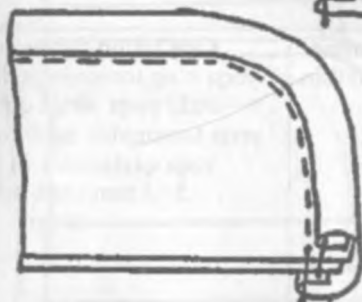
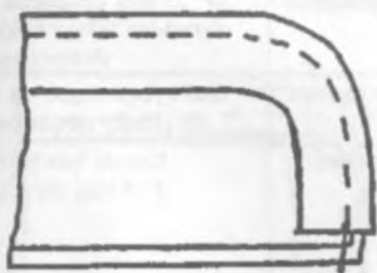
Ikki va yalang qavatli yoqalarni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
Bir qavatli		
1	Gazlama bo'lagi bichilsin	Tanda ipiga 45° burchak ostida, 2,5–3 sm kenglikda
2	Mag'iz tikilsin	O'ng tomonini yoqaning o'ng tomoniga qo'yiladi, ko'klanadi va bo'lakni teskari tomonidan tikiladi
3	Mag'iz bostirib tikiladi	Bo'lak chok atrofidan aylantirib detal o'ngiga o'tkaziladi, bo'lak qirqimi yopadigan darajada ichkariga qayirib, qayirilgan chetidan bostirib tikiladi

mag'iz choki bilan tikish

Rasm

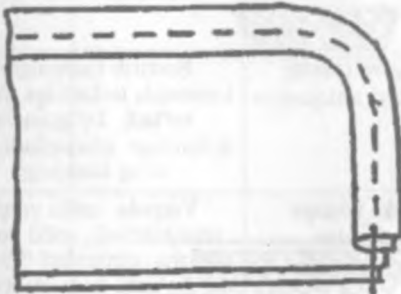
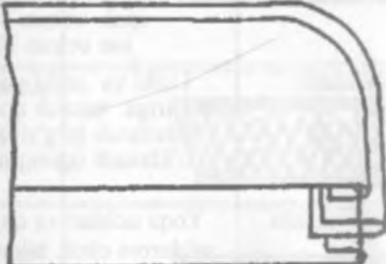
mag'iz bilan



Ikki qavatli yoqani

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Kant tayyorlansin	20–25 mm kenglikda kant bichilsin, oʻrtasidan ikkiga buklansin va bukib dazmollansin
2	Kant koʻklansin	Ostki yoqaning oʻng tomoniga kant qoʻyiladi, qirqimlari tekislanadi
3	Kant tikilsin	Kantni bukilgan joyidan 3–5 mm chok kengligida
4	Yoqa agʻdarma chok bilan tikilsin	Kant tikilib tayyorlangan ostki yoqa oʻng tomonini ichkariga qaratib ustki yoqa ustiga qoʻyib, ostki yoqa tomonidan agʻdarma chok bilan yoqa qaytarmasi va yoqa uchi 5–7 mm chok kengligida tikilsin
5	Yoqa agʻdarilsin vakant koʻklansin	1–2 mm chok haqi qoldirib burchaklaridagi chok kesilsin va yoqa agʻdarilsin, burchaklari toʻgʻrilansin. Ustki yoqadan kant hosil qilinsin
6	Yoqa dazmollansin	Dazmol qizish haroratiga rioya qilgan holda. Dazmollash matosi orqali dazmollansin

kant bilan ishlash

	Rasm
1. Kant bilan ishlash 2. Kant bilan ishlash 3. Kant bilan ishlash 4. Kant bilan ishlash 5. Kant bilan ishlash 6. Kant bilan ishlash 7. Kant bilan ishlash 8. Kant bilan ishlash 9. Kant bilan ishlash 10. Kant bilan ishlash 11. Kant bilan ishlash 12. Kant bilan ishlash 13. Kant bilan ishlash 14. Kant bilan ishlash 15. Kant bilan ishlash 16. Kant bilan ishlash 17. Kant bilan ishlash 18. Kant bilan ishlash 19. Kant bilan ishlash 20. Kant bilan ishlash 21. Kant bilan ishlash 22. Kant bilan ishlash 23. Kant bilan ishlash 24. Kant bilan ishlash 25. Kant bilan ishlash 26. Kant bilan ishlash 27. Kant bilan ishlash 28. Kant bilan ishlash 29. Kant bilan ishlash 30. Kant bilan ishlash 31. Kant bilan ishlash 32. Kant bilan ishlash 33. Kant bilan ishlash 34. Kant bilan ishlash 35. Kant bilan ishlash 36. Kant bilan ishlash 37. Kant bilan ishlash 38. Kant bilan ishlash 39. Kant bilan ishlash 40. Kant bilan ishlash 41. Kant bilan ishlash 42. Kant bilan ishlash 43. Kant bilan ishlash 44. Kant bilan ishlash 45. Kant bilan ishlash 46. Kant bilan ishlash 47. Kant bilan ishlash 48. Kant bilan ishlash 49. Kant bilan ishlash 50. Kant bilan ishlash 51. Kant bilan ishlash 52. Kant bilan ishlash 53. Kant bilan ishlash 54. Kant bilan ishlash 55. Kant bilan ishlash 56. Kant bilan ishlash 57. Kant bilan ishlash 58. Kant bilan ishlash 59. Kant bilan ishlash 60. Kant bilan ishlash 61. Kant bilan ishlash 62. Kant bilan ishlash 63. Kant bilan ishlash 64. Kant bilan ishlash 65. Kant bilan ishlash 66. Kant bilan ishlash 67. Kant bilan ishlash 68. Kant bilan ishlash 69. Kant bilan ishlash 70. Kant bilan ishlash 71. Kant bilan ishlash 72. Kant bilan ishlash 73. Kant bilan ishlash 74. Kant bilan ishlash 75. Kant bilan ishlash 76. Kant bilan ishlash 77. Kant bilan ishlash 78. Kant bilan ishlash 79. Kant bilan ishlash 80. Kant bilan ishlash 81. Kant bilan ishlash 82. Kant bilan ishlash 83. Kant bilan ishlash 84. Kant bilan ishlash 85. Kant bilan ishlash 86. Kant bilan ishlash 87. Kant bilan ishlash 88. Kant bilan ishlash 89. Kant bilan ishlash 90. Kant bilan ishlash 91. Kant bilan ishlash 92. Kant bilan ishlash 93. Kant bilan ishlash 94. Kant bilan ishlash 95. Kant bilan ishlash 96. Kant bilan ishlash 97. Kant bilan ishlash 98. Kant bilan ishlash 99. Kant bilan ishlash 100. Kant bilan ishlash	
	

Turli xil yoqalar va ularni yo'l-yo'riq kartasi (ikki qismdan

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallarini tekshirish	1 yoqa, 1 ostki yoqa, 1 qotirma (flizelin), ortiqcha qirqimlari kesilsin
2	O'ng va teskari tomonlari aniqlansin	Bostirib tushirilgan rasmlar o'ng tomonida teskarisiga nisbatan ravshanroq bo'ladi. To'qimachilik nuqsonlari teskarisiga chiqariladi. Qimmatroq iplar o'ng tomoniga chiqariladi
3	Ustki yoqaga qatlamlar yopishtirilsin	Yoqada ustki yoqaga qatlamlar yopishtiriladi, ustki yoqa qirqimlaridan qotirma qirqimlari 0,5–0,7 sm ichkarida bo'ladi; harorati ip mato uchun 130–150°C, zig'ir uchun 160–170°C, ipak uchun 100–110°C, jun uchun 100–110°C
4	Ko'klansin	Ustki va ostki yoqalarni o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib to'g'ri qaviqqator bilan ko'klanadi (qaviq uzunligi – 1 sm)
5	Ag'darib tikilsin	Yoqa uchlari va qayirmasi bo'yicha ag'darma chok bilan, ustki yoqadan burchaklarida solqi hosil qilib, tikiladi, chok kengligi 0,5–0,7 sm (baxya zichligi 1 sm da 4–5 baxya)
6	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Kesilsin va so'kib tashlansin
7	Kesilsin	Burchaklaridagi chok haqidan 0,2–0,3 sm qoldirib ortiqchasi kesib tashlanadi
8	Yoqa ag'darilsin	Yoqa o'ngiga ag'darilib, burchak va choklari to'g'rilanadi

**tikish ketma-ketligi
iborat yoqani tikish)**

Jihozlar, ashyolar va moslamalar	Rasm
Qaychi	
Dazmol	
Igna, ip, angishvona	
1022 kl, 97 kl tikuv mashinasi	
Qaychi	
Qaychi	
Qoziqcha	

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
9	Yoqadan kant chiqarib ko'klansin	Ustki yoqadan 0,1–0,2 sm kenglikda kant chiqariladi. Ostki yoqa tomonidan to'g'ri yoki qiya qaviq bilan ziy ko'klanadi
10	Dazmollansin	Yoqa ostki yoqa tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollanadi
11	Bezak choki tikilsin	Model bo'yiga bezak choki bo'lsa yoqa chetidan bezak choki tikiladi. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3–4 ta baxya
12	Ko'klash ipi so'kib tashlansin	Kesilsin va sug'urib tashlansin
13	Tayyor uzelga n.i.i berish	Tayyor yoqa ikki tomonidan (dazmollash matosi orqali) dazmollansin

Jihozlar, ashyolar va moslamalar	Rasm
Igna, angishvona	
Dazmol, dazmollash matosi, suvpurkagich	
97 kl 1022 kl tikuv mashinasi	
Qaychi, qoziqcha	
Dazmol, dazmollash matosi	

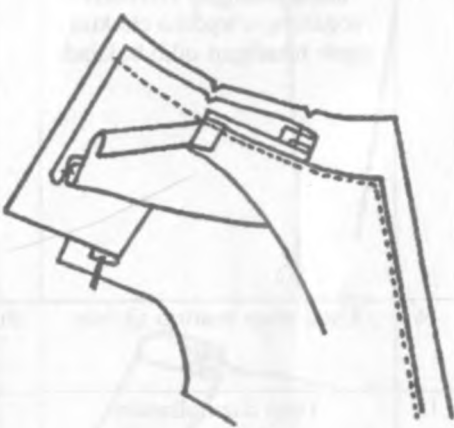
Yoqani o'mizga

Qaytarmali kiyimlarning yoqa o'tqazish

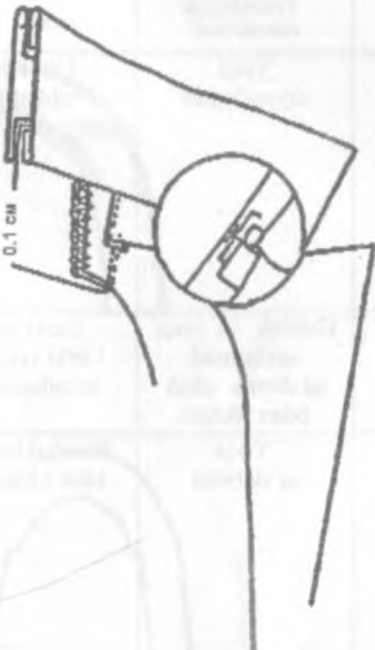
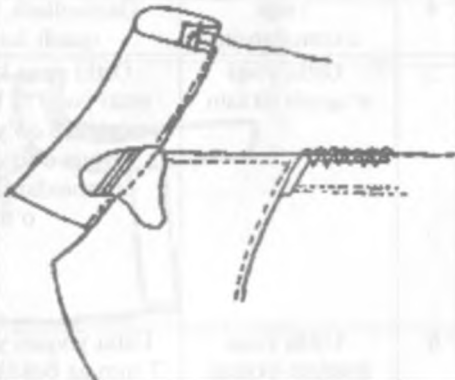
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Adip bilan old bo'lak o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin, qirqimlar to'g'rilanib, bort uchi kertimgacha ag'darma chok bilan tikilsin	Adip tomondan kertik-kacha chok kengligi 0,7 sm
	Yoqa kiyimning o'ng tomoniga qo'yilib, uni igna to'g'na-g'ichlar bilan belgilar bo'ylab to'g'nab qo'yilsin	
3	Ostki yoqa ort bo'lakning yoqa o'miziga o'tqazilsin	Chok kengligi 0,5–0,7 sm
4	Yoqa oldi bo'lak qismiga o'tqazib ko'klansin, uni adip va old bo'lak orasiga qo'yiladi va yoqadan yelka choklar ustida solqi hosil qilinadi	Kertikgacha qaytarma uchi aniqlanadi
5	Yoqa oldi bo'lak bo'yin o'miz qismiga o'tqazib tikilsin	Chok kengligi 0,5–0,7 sm, yoqa tomondan tikiladi
6	Yelka choki oldida ustki yoqa choki kertilsin	
7	Ostki yoqa ort bo'lakning yoqa o'miziga o'tqazib tikilsin	
8	Yoqaning ikkinchi uchi old bo'lakning bo'yin o'miz qaytarmasigacha ipni uzmay tikiladi	
9	Yoqani bo'yin o'miziga o'tqazib, ko'klash iplari so'kib tashlansin	

o'tqazish

yoqa o'miziga qaytarma yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
97 kl, 1022 kl mashina	
To'g'nag'ichlar	
97 kl, 1022 kl mashina	
Ip, igna, angishvona, qaychi	
1022 kl, 97 kl mashina.	
Qaychi	
97 kl mashina 1022 kl mashina	

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
10	Bortlar o'ng tomoniga ag'darilsin, burchaklari to'g'rilansin	
11	Old bo'lakning bo'yin o'miz qismida yoqa o'tqazib tikish chokidan ziy ko'klanadi	Detal chetidan 0,8 sm da
12	Ostki yoqa o'tqazma chokining yelka choklar orasidagi qismi yoqa tomonga yotqiziladi	
13	Ustki yoqaning yelka choklari orasidagi ko'tarma qirqimi uning bukilgan ziyl ostki yoqaning o'tqazma chokini yopib turadigan qilib bukiladi	
14	Ustki yoqa bostirib tikilsin	Bukilgan chetidan 0,1–0,2 sm masofada
15	Yoqa dazmollansin	
16	O'tqazib va bostirib ko'klash iplari so'kib tashlansin	
17	Uzelga uzil-kesil n.i.i.berish	

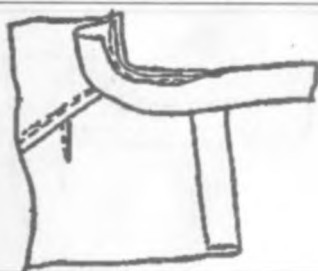
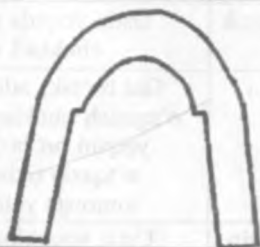
Jihoz va moslamalar	Rasm
Igna, qaychi, ip, angishvona	
Igna, qaychi, ip, angishvona	
97 kl mashina 1022 kl mashina	
Dazmol, dazmollash dorskasi, suvpurkagich, dazmollash matosi	
Qoziqcha	
Dazmol, dazmol dorskasi, suvpurkagich, dazmollash matosi	

Bog'ichbog'i galstukka o'tadigan

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa tayyorlansin	Ustki va ostki yoqalarning o'ngi ichkariga qaratib qo'yilsin, yoqa qaytarmasi chetlari va galstuk qirqimlari tekislansin
2	Galstuk va yoqa qaytarmasi ag'darma chok bilan tikilsin	Ustki yoqa tomondan ko'klansin Ostki yoqa tomondan 5–7 mm chok kengligida ag'darma chokda tikilsin
3	Yoqa ag'darilsin	Burchaklari to'g'rilanib ustki yoqadan kant chiqarib, ostki yoqa tomonidan ziy ko'klansin
4	Yoqa dazmollansin	Dazmollash matosi orqali, dazmol qizish haroratiga rioya qilib
5	Ostki yoqa o'tqazib tikilsin	Ostki yoqa kiyim ustiga qo'yilsin, ostki yoqa va bo'yin o'miz qirqimlari to'g'rilib qo'yilib, kiyim tomonidan yoqa o'tqazib ko'klansin, yoqa tomonidan 7 mm chok kengligida o'tqazib tikilsin
6	Ustki yoqa bostirib tikilsin	Ustki yoqani yoqa ko'tarmasi qirqimi 7 mm ga bukilsin va bukilgan chetidan 1 mm ichkaridan, o'tqazish chokini yopgan holda bostirib tikilsin

tik qaytarma yoqa

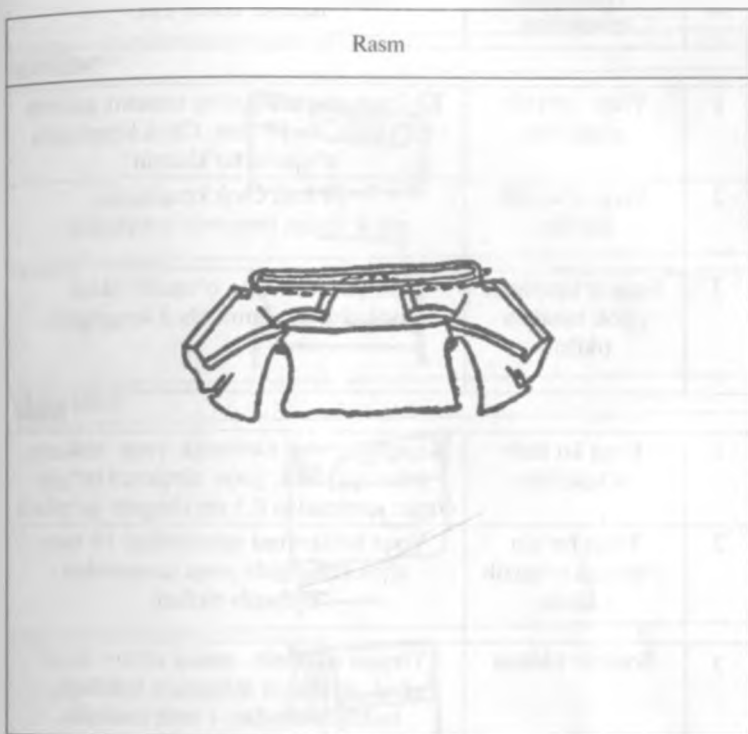
Rasm



Jun gazlamadan taqilmasi yoqagacha

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa ko'klab o'tqazilsin	Yoqa old bo'lak adip orasiga qo'yilsin, old bo'lak va orqa bo'lak bo'yin o'miziga faqat ostki yoqa o'tqazib ko'klanadi, ustki yoqa adipga 6-8 mm chok kengligida
2	Yoqa o'tqazib tikilsin	Uch yo'l bilan, ustki yoqa o'ng adipning bo'yin o'miziga, ostki yoqa oldi va ort bo'laklarning bo'yin o'miziga, ustki yoqa chap adipning bo'yin o'miziga o'tqazib tikiladi
3	Qo'yimda kertik qilinsin	Ustki yoqada yelka choki yonida, chokka 1 mm yetkazmay
4	Yoqani n.i.i. berish	Old bo'lak, adip bo'yin o'mizlariga o'tqazish choklari yorib dazmollanadi, yoqani ort bo'lak bo'yin o'miziga o'tqazib tikish choki ostki yoqa tomonga yotqizib dazmollansin
5	Bostirib tikilsin	Ustki yoqaning ko'tarmasi qirqimi bukilsin, bukilgan chetidan 1 mm ichkaridan bostirib tikilsin

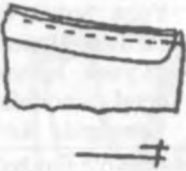
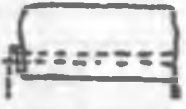
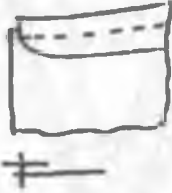
bo'lgan ikki qavatli yoqani o'tqazish



Yalang qavatli yoqalarni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
Maxsus		
1	Yoqa ko'klab o'tqazilsin	Kiyimga yoqaning o'ng tomoni qaratib qo'yilsin, 8–11 mm. Chok kengligida o'tqazib ko'klansin
2	Yoqa o'tqazib tikilsin	7–10 mm chok kengligida, chok kiyim tomonida yotqizilsin
3	Yoqa o'tqazilgan chok bostirib tikilsin	Bo'yin o'mizga, o'tqazib tikish chokidan 2–3 mm chok kengligida
Ichki		
1	Yoqa ko'klab o'tqazilsin	Kiyimning o'ng tomoniga yoqa teskarisi bilan qo'yiladi, yoqa qirqimini bo'yin o'mizi qirqimidan 0,5 sm chiqarib qo'yiladi
2	Yoqa bo'yin o'miziga o'tqazib tikilsin	Yoqa ko'tarmasi qirqimidan 10 mm chok kengligida yoqa tomonidan o'tqazib tikiladi
3	Bostirib tikilsin	Yoqani qaytarib, uning ishlov haqi chok atrofidan aylantirib bukiladi, bukilgan ziydan 1 mm oraliqda bostirib tikiladi

o'mizga o'tqazish

Rasm
mashinada


chok bilan



Orqasi ko'rinmaydigan qalin gazlamalardan o'mizga

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yoqa ko'klab o'tqazilsin	Yoqa bo'yin o'miziga ko'klab o'tqazilsin, kiyimning o'ng tomoniga ostki yoqa tomoni tushirilib, asosiy detal tomonida 6–8 mm chok kengligida ko'klab o'tqazilsin
2	Mag'iz ko'klansin	Mag'iz o'ngini bo'yin o'ngiga qaratib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi
3	Mag'iz tikilsin	Mag'iz tomonidan 7 mm chok kengligida
4	Mag'iz ag'darilsin	Bo'yin o'mizini yumaloqlangan joylarida, oldi detalning markaz burchagidagi chok qo'shimchalari chokka 1 mm yetkazmay kertilsin
5	Qo'yim bostirib tikilsin	Mag'iz qayirilsin va mag'izni ulash chokidan 1 mm masofada butun bo'yin o'mizi bo'yicha bostirib tikilsin
6	Dazmollansin	Dazmollash matosi orqali, dazmol qizish haroratiga rioya qilgan holda dazmollansin

taqilmasiz kiyimlarda chuqurlashgan yoqa o'tqazish

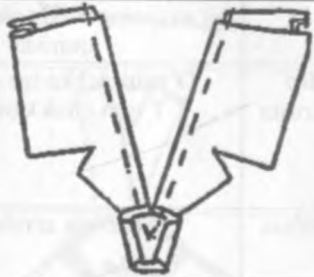
Rasm



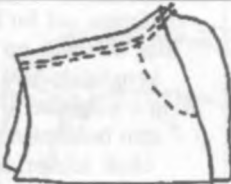
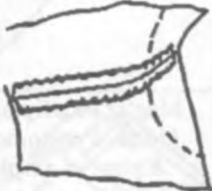
**Orqasi ko'rinadigan
taqilmasiz kiyimlarda chuqurlashgan**

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz tayyorlansin	Mag'iz chetlari yo'rmalsin, bukilsin va bukikdan 1 mm masofada bukib tikilsin
2	Yoqa ko'klab o'tqazilsin	Yoqa o'mizga ko'klab o'tqazilsin, bunda kiyimning o'ng tomoniga yoqaning ostki yoqa tomoni tushirib, asosiy detal tomonidan 6–8 mm chok kengligida ko'klansin
3	Mag'iz ko'klansin	Mag'iz kiyimning o'ng tomoniga shunday ko'klansinki, yoqa mag'iz va kiyimning orasida bo'lsin
4	Yoqa bo'yin o'miziga o'tqazib tikilsin	Yoqa asosiy detal tomonidan 7 mm chok kengligida o'tqazib tikilsin
5	Yoqa bostirib tikilsin	Mag'iz qayrilsin. Kiyim o'mizini yumaloqlangan joylarida old detalni markazidan burchagidagi chokka 1 mm yetkazmay kertilsin, ustki yoqa 7 mm ga bukilsin, 1 mm masofada bostirib tikilsin

**yupqa gazlamalardan
o'mizga yoqa o'tqazish**

	Rasm	
		
		
		

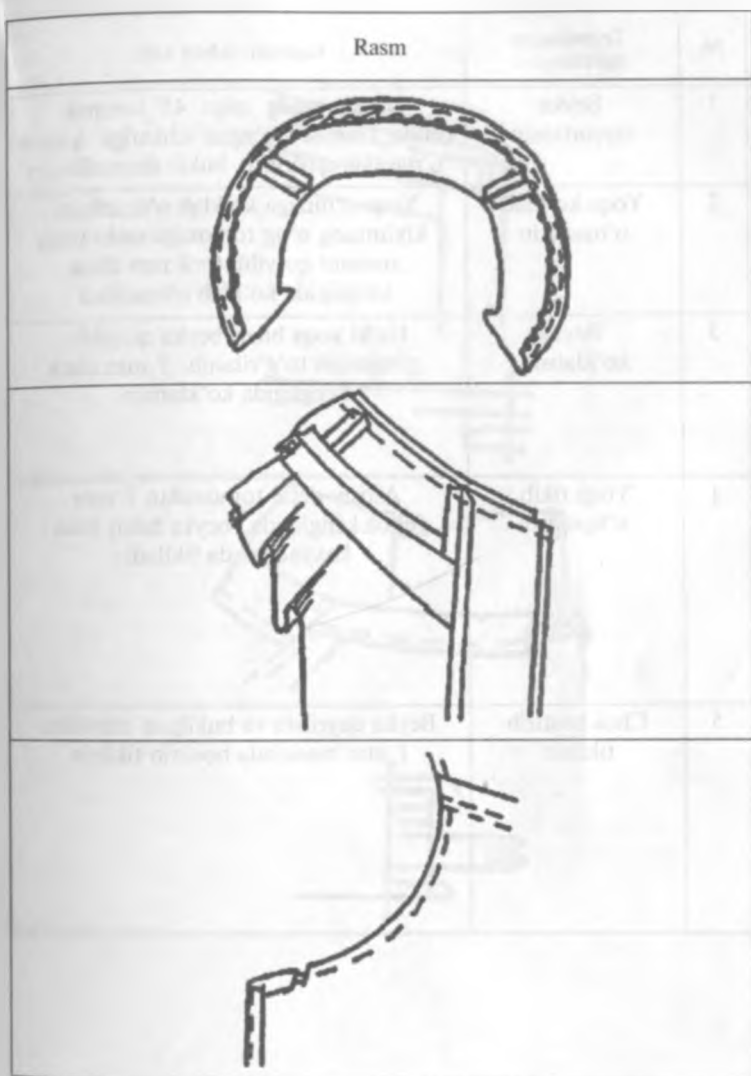
№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yelka choklari ishlansin	Oldi va orqa bo'laklarni o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin oldi tomondan 10 mm chok kengligida tikilsin
2	Chok yorib dazmollansin	Bo'yin o'mizi bo'yicha 2-3 joyda 3-3 mm chuqurlikda kertiladi
3	Yoqa kirishtirib dazmollansin	Yoqaga shakl berish uchun n.i.i. berilsin
4	Qirqimlar cho'zilsin	Kiyim va unga o'ng tomonidan biriktirilgan mag'izning o'ngini ichkariga qaratib o'rtasidan bo'lib shunday qo'yilsinki, bunda yelka choklarini birlashtirib va to'rtta qirqim bir va qtning o'zida old bo'lak bo'yin o'miz qismida tortilsin
5	Mag'iz adip bilan biriktirilsin	O'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin, 7 mm chok kengligida tikilsin
6	Qo'yim kertilin	Bo'yin o'mizi qo'yimida
7	Adiplar va mag'iz kiyim bilan biriktirilsin	O'ng tomonini kiyimning o'ng tomoniga qo'yib ko'klansin va 7 mm chok kengligida ag'darma chok bilan tikilsin
8	Chok yotqizib dazmollansin	Asosiy detalning birinchi petlasigacha. Petladan pasti esa adipga dazmollansin
9	Ichki tomonlari biriktirilsin	Ko'rinmas qaviqqator bilan adip va mag'iz kiyimning old bo'lagiga biriktirilsin

	Rasm	
		1
		2
		
		1
		
		

Ko'rinadigan gazlamali kiyimlar

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz adiplar bilan tayyorlansin	Adiplar ort bo'lak bo'yin o'mizni mag'izi bilan qo'yilsin, 7 mm chok kengligida ko'klansin va tikilsin. Mag'izning chetki qirqimi yo'rmalsin, 7 mm buklansin va bukikdan 1 mm chok ichkaridan bukib tikilsin
2	Mag'iz va adiplar asosiy kiyim bilan ko'klansin	Mag'iz va adiplarning o'ng tomonini kiyim o'ng tomoniga qo'yilsin (yoqa kiyim va adiplar mag'iz o'rtasiga qo'yiladi) va 7 mm chok kengligida old bo'lak tomonidan, yuqori burchaklarida solqi hosil qilib ko'klansin
3	Kiyim o'miz kesimi ag'darma chok bilan tikilsin	Adip tomonidan 7 mm chok kengligida, o'miz bo'yicha choklar bukik, bo'rtgan qismlarida chokka 1 mm yetkazmay kertiladi

yoqa o'miziga yoqa o'tqazish

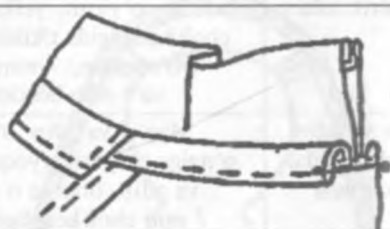
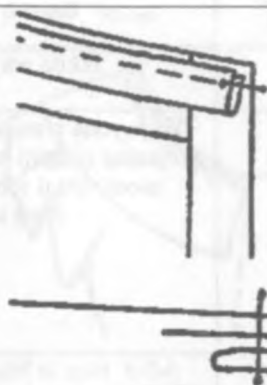


Yalang va ikki qavatli yoqalarni

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Beyka tayyorlansin	Beyka tanda ipiga 45° burchak ostida bichilsin, o'ngini ichkariga qaratib o'rtasidan qayirilsin, bukib dazmollansin
2	Yoqa ko'klab o'tqazilsin	Yoqa o'miziga ko'klab o'tqazilsin, kiyimning o'ng tomoniga ostki yoqa tomoni qo'yilib 6–8 mm chok kengligida ko'klab o'tqaziladi
3	Beyka ko'klansin	Ustki yoqa bilan beyka qo'yilib, qirqimlari to'g'rilanib, 7 mm chok kengligida ko'klansin
4	Yoqa tikib o'tqazilsin	Asosiy detal tomonidan 7 mm chok kengligida, beyka bilan bitta baxyaqatorda tikiladi
5	Chok bostirib tikilsin	Beyka qayrilsin va bukilgan chetidan 1 mm masofada bostirib tikilsin

o'miziga o'tqazish (qiya beyka bilan)

Rasm



Ko'rinmaydigan ipak va yengil kiyimlarni yoqa o'miziga

№	Texnologiya operatsiyasi	Bajarish uchun t.sh.
1	Detallar bichilsin	Ikkita adip va mag'iz
2	Yoqa ko'klansin	Yoqa yoqa o'miziga o'tqazilsin, ostki yoqaning o'ngini kiyim o'ngiga qaratib, asosiy detal tomonidan 6–8 mm chok kengligida
3	Mag'iz adiplar bilan biriktirilsin	Adip mag'iz bilan o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin, yelka choklari 7 mm chok kengligida tikilsin, ichki qirqim yo'rmalsin, 7 mm ga bukilsin va 1 mm bostirib tikilsin
4	Mag'iz va adip asosiy detal bilan biriktirilsin	Mag'iz va adip o'ngini kiyim o'ngiga qo'yilsin (yoqa kiyim, mag'iz va adip orasiga o'rnatiladi) va 7 mm chok kengligida old bo'lak tomonidan yuqori burchagida solqi hosil qilib ko'klansin
5	Yoqa o'mizi qirqimi ag'darma chok bilan tikilsin	Asosiy detal tomonidan 7 mm chok kengligida
6	Ishlov haqi kertilsin	Kertiklar chokka 1 mm yetmasligi kerak

**jun, yupqa gazlamali
yoqa o'tqazish**

Rasm



Yoqa o'mizini yoqasiz va yeng

Texnologiya yo'l-yo'riq

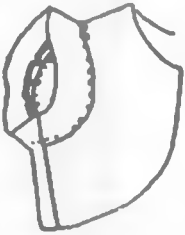
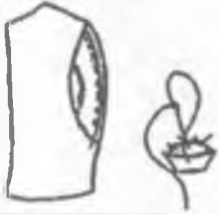
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz bichilsin	Mag'iz kiyimga to'liq ishlov berib bo'lgandan so'ng bichiladi, qaysi qismga mag'iz tikilishiga qarab, mag'iz eni 3,5 dan 4,5 sm gacha
2	Mag'izga qotirma yopishtirilsin	
3	Mag'iz bo'laklari tikilsin	Mag'iz bo'laklari o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi, 1 sm chok kengligida tikiladi, choklar yorib dazmollanadi
4	Mag'iz kiyimga qo'yilsin	Tayyor mag'iz kiyimning o'ng tomoniga qo'yiladi, qirqimlari kiyimning yelka, yon choklari qirqimlari bilan tushirib to'g'rilanadi
5	Mag'iz buyumga bostirib ko'klansin	Mag'iz kiyim qirqimidan 0,5–0,6 sm oraliqda bostirib ko'klanadi, mag'iz qirqimini yon, yelka choklariga to'g'rilab ko'klanadi
6	O'miz ag'darma chok bilan tikilsin	Qirqimdan 0,5–0,7 sm oraliqda mag'iz ustidan tikiladi
7	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ipni bir nechta joylaridan kesib, so'kib tashlanadi

o'mizini yengsiz tikish

kartasi (mag'iz bilan ishlash)

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi	Q	
Dazmol, dazmollash matosi	D	
1022 kl mashina, igna va qaychi	M	
Igna	Q	
Igna, qaychi	Q	
1022 kl mashina, qaychi	M	
Qaychi		

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
8	Ag'darma chok qo'yimlari kertilsin	Asosiy gazlamada burchaklar va yumaloqlangan kesimlarda va mag'izda esa tanda ipiga 45° burchak ostida. Chokka 0,1–0,15 mm yetmay kertiladi
9	Mag'iz bukib ko'klansin	Mag'izni qaytarib, chok tomonga bukib ko'klanadi
10	Bostirib tikilsin	Mag'izning o'ng tomonidan ag'darma chokdan 0,1–0,2 sm oraliqda chok bostirib tikiladi
11	Bukib ko'klash ipi so'kib tashlansin	Ip bir nechta joylaridan kesiladi va sug'urib tashlanadi
12	Kant ko'klansin	Mag'iz tikilayotgan buyumning teskarisiga qaytarilsin va asosiy gazlamadan hosil qilingan kantni ziy ko'klash qaviqda bukikdan 0,5–0,7 sm masofada, 0,1–0,2 sm kant kengligida hosil qilib ko'klansin

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi	Q	
Igna	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
Igna, qaychi	Q	

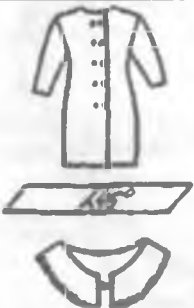
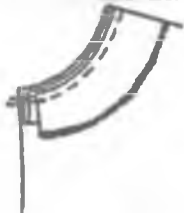
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
13	Mag'iz kiyimga puxtalansin	Mag'izni kiyim choklariga yashirin qaviqlar solib chatib puxtalanadi va shundan so'ng har 5–7 sm masofada kiyimga tikiladi
14	Ziy ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ip bir nechta joylarda kesiladi va sug'urib tashlanadi
15	Mag'iz dazmollansin	Tayyor kiyim teskari tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollansin

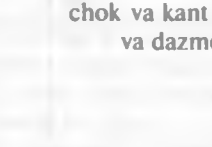
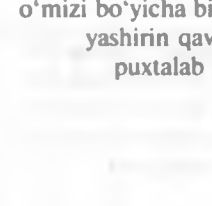
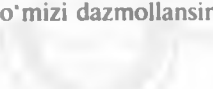
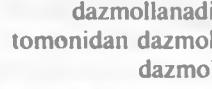
Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Igna, qaychi	Q	
Qaychi	Q	
Dazmol, dazmollash matosi	Q	

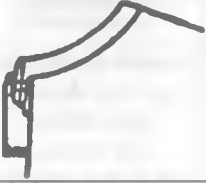
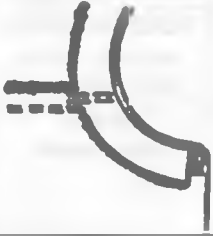
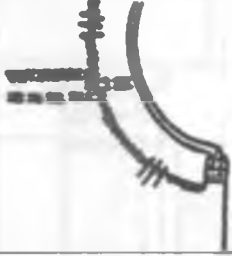
Bezak gazlamadan kant bilan

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallarini hozirligi tekshirilsin	1. Avvaldan tayyorlangan ishlanmagan yoqa o'mizi. 2. Kant uchun bo'lak, 45° burchak ostida bichilgan. 3. Yoqa shaklida bichilgan va avvaldan ishlov berilgan mag'iz
2	Kant uchun tayyorlangan gazlama parchasi bo'laklari tikilsin	0,7 sm — chok kengligida
3	Bo'lak kiyimga tikilsin	Kiyimning o'ng tomoniga bo'lakni bukilgan tomonini pastga qaratib qo'yiladi va bo'lak ustidan bukilgan ziyidan modelda ko'zda tutilgan kenglikda tikiladi
4	Bo'lakning tikilmagan uchlari tikilsin	Bo'lakning tikilmagan uchlari tikilsin, chok yoyiladi va yana ikkiga buklab qo'yiladi va tikilmagan qismlar tikiladi. Chok kengligi kant bukik ziyidan 0,1 sm da bo'ladi
5	Yoqa o'miziga mag'iz ag'darma chokda tikilsin	Kiyimni o'ng tomoniga mag'izning o'ng tomonini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlar bir-biriga tushirilib kiyim tomonidan ag'darma chokda tikiladi, chok kant tikilgan chok ustidan tikiladi

yoqa o'mizini tikish

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi	Q	
Tikuv mashinasi	M	
Tikuv mashinasi	M	
Tikuv mashinasi	M	
Tikuv mashinasi	M	

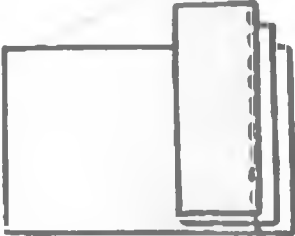
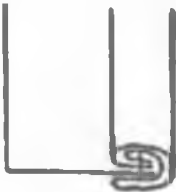
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
6	Kant dazmollansin 	Mag'iz teskari tomonga qayriladi, chok va kant to'g'rilanadi va dazmollanadi 
7	Mag'iz kiyimga tikilsin 	Mag'izni ichki cheti yelka qismiga mashina chokida yelka choki qirqimiga tikib puxtalanadi 
8	Mag'iz kiyimga bukib ko'klansin 	Mag'izning ichki qirqimi yoqa o'mizi bo'yicha bir nechta joylarda yashirin qaviqda chatib puxtalab qo'yiladi 
9	Ishlangan yoqa o'mizi dazmollansin 	Buyum teskari tomonidan dazmollanadi, keyin o'ng tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollanadi 

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Dazmol, dazmollash matosi	D	
Tikuv mashinasi	M	
Igna, ip, angishvona	Q	
Dazmol, dazmollash matosi	D	

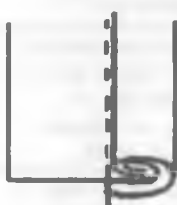
1-usul. Yoqa o'miziga

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida quyidagi detallar tekshirilsin: old bo'lak, ort bo'lak, mag'iz	Detal chetlari andaza bo'yicha bo'r bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi 1 mm
2	Bichiq chetlaridagi ortiqcha joylari kesib tashlansin	Bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Mag'iz tayyorlansin	Bo'lakning bichilgan holdagi eni 5 sm. Bichilgan bo'lak uzunasiga teskarisini ichkariga qaratib buklanadi. Tanda ipiga 45° burchak ostida bichiladi
4	Mag'iz yoqa o'miziga ko'klansin	Asosiy detalning o'ng tomoniga mag'iz qo'yiladi, yoqa o'mizi va mag'iz qirqimlari tenglanadi. 0,4–0,6 sm chok kengligida ko'klanadi
5	Mag'iz yoqa o'miziga tikilsin	Mag'izning yoqa o'miziga 0,5–0,7 sm chok kengligida ulab tikiladi. Ko'klash iplari so'kib tashlanadi
6	Mag'iz qirqimlari bukilsin	Mag'izni shunday qayirish kerakki, bunda ulash chokini mag'iz ziyl 1–2 mm ga yopsin

mag'iz tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
Qaychi	
Qaychi, 97-A kl mashinasi, dazmol	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashinasi	
Ip, igna, angishvona	

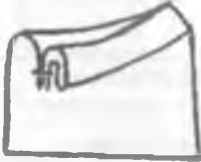
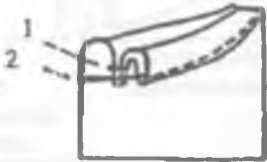
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
7	Mag'iz bostirib tikilsin	Mag'iz o'ng tomonidan ulash chokiga bostirib tikilsin
8	Mag'iz dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip gazlama uchun 110–140°C, namlangan dazmollash matosi orqali
9	Yoqa o'miz dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip gazlama uchun 110–140°C, o'ng tomondan namlangan dazmollash matosi orqali

Jihoz va moslamalar	Rasm
97-A kl mashina	
Dazmol	
Dazmol	

2-usul. Yoqa o'miziga

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida detallar tekshirilsin: old bo'lak, ort bo'lak, gazlamadan qiya beyka	Detal chetlari andaza bo'yicha bo'r bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziqli qalinligi — 1 mm
2	Bichiq chetlaridagi ortiqcha joylari kesib tashlansin	Bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Qiya beyka tayyorlansin	Qiya beyka deb gazlamaning bo'ylama tanda ipiga 45° burchak ostida bichilgan gazlama bo'lagiga aytiladi. Bo'lakning yon kesimlari tikiladi, keyin bo'lakning teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga o'rtasidan ikki bukkanadi va dazmollanadi. Bo'lakning bichilgan holdagi kengligi 3 sm
4	Yoqa o'mizga qiya beyka ko'klansin	Qiya beykaning o'ngini yoqa o'mizi tomoniga qo'yib, ularning qirgimlari tenglanadi
5	Qiya beyka yoqa o'miziga tikilsin	Qiya beyka asosiy detal tomonidan 0,7 sm chok kengligida tikilsin. Ko'klash ipi so'kib tashlansin
6	Yoqa o'mizidan kant chiqarib ko'klansin	Qiya beykani kiyimning teskari tomoniga qayrilsin va kant hosil qilib dazmollansin
7	Qiya beyka bukib ko'klansin	Qiya beykaning ichki chetidan bukib ko'klansin
8	Qiya beyka bostirib tikilsin	Qiya beykaning bukilgan chetidagi bukikdan 0,1–0,2 sm ichkaridan bostirib tikiladi. Ko'klash iplari so'kib tashlansin

qiya beyka tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
Qaychi	
Dazmol, qaychi, chiz g'ich, bo'r	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashinasi	
	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashinasi	

3-usul. Yoqa o'mizining

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida detallar tekshirilsin: old bo'lak, ort bo'lak, mag'iz	Detal chetlari andaza bo'yicha bo'r bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi 1 mm
2	Mag'iz tayyorlansin. Mag'izga yelimli qotirma yopishtirib mustahkamlansin	Mag'iz eni gazlama turiga bog'liq: Jun gazlama uchun 4,5 sm; ip gazlama uchun 3,5 sm; shoyi gazlama uchun 1,4 sm. Bichilgan mag'iz bo'laklari ulab tikiladi. Mag'izga flizelin yopishtiriladi
3	Ortiqcha joylari kesib tashlansin	Qo'idaga rioya qilgan holda bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
4	Mag'iz yoqa o'miziga ko'klansin	Tayyor mag'iz yoqa o'miziga qo'yiladi, yoqa o'mizi va mag'iz qirqimlarini tenglashtirib 0,4–0,7 sm chok kengligida ko'klanadi
5	Yoqa o'mizi ag'darma chok bilan tikilsin	Botiq qismlarida 0,5–0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Chok qo'yimi chok-kacha kertiladi
6	Ag'darma chok bukib dazmollansin	Ag'darma chok mag'iz tomonga bukib dazmollansin
7	Ziy ko'klansin	Mag'izni kiyimning teskari tomoniga qayrib mag'iz tomonidan asosiy detaldan ziy ko'klanadi
8	Yoqa o'mizi dazmollansin	Dazmolni qizish harorati ip gazlama uchun 110–140°C, namlangan dazmollash matosi orqali teskari tomonidan dazmollansin

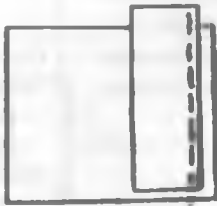
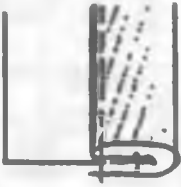
shaklida bichilgan mag'iz tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
97-A kl mashinasi, dazmol	
Qaychi	
Ip, igna, angishvona, qaychi	
97-A kl mashinasi	
Dazmol	
Ip, igna, angishvona	
Dazmol	

4-usul. Yoqa o'miziga mag'iz

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasidadetallar tekshirilsin: old bo'lak, ort bo'lak, jiyak	Detal chetlari andaza bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi 1 mm
2	Bichiqning ortiqcha joylari kesib tashlansin	Qo'idaga rioya qilgan holda bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Jiyak yoqa o'miziga ko'klansin	Asosiy detalni o'ng tomoniga jiyak qo'yiladi. jiyak va yoqa o'mizi qirqimlari tengqilib ko'klanadi
4	Jiyak yoqa o'miziga tikilsin	Jiyak yoqa o'miziga 0,5–0,7 sm chok kengligida tikiladi
5	Jiyak bukib ko'klansin	Jiyak ishlanayotgan chok bilan birgalikda qayriladi va teskari tomonidan bukib ko'klanadi
6	Jiyak bostirib tikilsin	Chok shunday tikilishi kerakki, bunda jiyakni ikkala tomonini ilib o'lsin. Ko'klash ipi so'kib tashlansin
7	Yoqa o'mizi dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip gazlama uchun 110–140°C, teskari tomonidan namlangan dazmollash matosi orqali

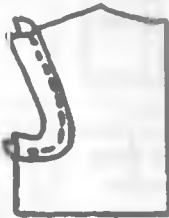
chokida jiyak bilan tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
Dazmol	

1-usul. Yeng o'miziga

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida detallar tekshirilsin. Old va ort bo'lak, yelimlangan beyka uchun gazlama tayyorlansin	Detal chetlari andaza bilan bo'rdagi chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi – 1 mm
2	Bichiq detallari-dagi ortiqcha joylari kesib tashlansin	Qo'ldagi rioya qilgan holda bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Qiya beyka tayyorlansin	Qiya beyka deb gazlamaning bo'ylama tanda ipiga 45° burchak ostida bichilgan gazlama bo'lagiga aytiladi. Bo'lakning yon qirgimlari tikiladi, keyin uning teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga o'rtasidan ikkiga bukkanadi va dazmollanadi. Bo'lakning bichilgan holdagi kengligi 3 sm
4	Yeng o'miziga qiya beyka ko'klansin	Qiya beykaning o'ngini yeng o'mizi tomonga qo'yib, qiya beyka va yeng o'mizi qirgimlari tenglanib to'g'rilanadi
5	Yeng o'mizi qirgimiga qiya beyka tikilsin	Qiya beyka asosiy detal tomonidan 0,7 sm chok kengligida tikilsin. Ko'klash ipi so'kib tashlansin
6	Yeng o'mizidan kant chiqarib ko'klansin	Qiya beyka buyumning teskari tomoniga qayrilsin va kant hosil qilib dazmollansin
7	Qiya beyka bukib ko'klansin	Qiya beykaning ichki chetidan bukib ko'klansin

qiya beyka tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
Qaychi	
Qaychi, 97-A kl, dazmol	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
	
Ip, igna, agishvona	

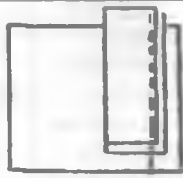
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
8	Qiya beyka bostirib tikilsin	Qiya beykaning bukilgan chetidan bukikdan 0,1–0,2 sm ichkaridan bostirib tikilsin. Ko'klash iplari so'kib tashlansin
9	Yeng o'mizi dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip gazlama uchun 110–140°C, teskari tomonidan dazmollash matosi orqali

2-usul. Yeng o'miziga

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida quyidagi detallar tekshirilsin: olg va ort bo'lak, mag'iz	Detal chetlari andaza bo'yicha bo'r bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi 1 mm
2	Bichiq chetlaridagi aniqmas joylari kesib tashlansin	Qoidaga rioya qilgan holda, bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Mag'iz tayyorlansin	Bo'lakning bichilgan holdagi eni 5 sm. Bichilgan bo'lak uzunasiga, teskarisini ichkariga qaratib buklanadi va dazmollanadi
4	Mag'iz yeng o'miziga ko'klansin	Asosiy detal o'ng tomoniga mag'iz qo'yiladi, yeng o'mizi va mag'iz qirqimlari tenglanadi, 0,4–0,6 sm chok kengligida ko'klanadi
5	Mag'iz yeng o'miziga tikilsin	Mag'izning yeng o'miziga 0,5–0,7 sm chok kengligida ulab tikiladi. Ko'klash iplari so'kib tashlanadi

Jihoz va moslamalar	Rasm
97-A kl mashina	
Dazmol	

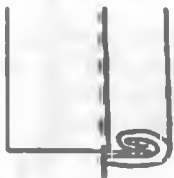
mag'iz tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Bo'r	
Qaychi	
Dazmol, qaychi, chizg'ich, bo'r	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
6	Mag'iz qirqimlari buklansin	Mag'izni shunday qayirish kerakki , bunda ulash chokini mag'iz ziya 1–2 mm ga yopsin
7	Mag'iz bostirib tikilsin	Mag'iz o'ng tomonidan mag'iz ulash chokiga bostirib tikilsin
8	Mag'iz dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip gazlama uchun 110–140°C, teskari tomonidan namlangan dazmollash matosi orqali

3-usul. Yeng o'miziga uning shaklida

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andaza-sida detallar tekshirilsin: old bo'lak, ort bo'lak, mag'iz	Detal chetlari andaza bo'yicha bo'r bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi 1 mm
2	Mag'iz tayyorlansin. Mag'izga yelimli qotirma yopishtirib mustahkamlansin	Mag'iz eni gazlama turiga bog'liq: jun gazlamasi uchun 4,5 sm; ip gazlama uchun 3,5 sm, shoyi gazlama uchun 1,4 sm. Bichilgan mag'iz bo'laklari ulab tikiladi. Mag'izga flizelin yopishtiriladi
3	Ortiqcha joylari kesib tashlansin	Qo'idaga rioya qilgan holda bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin

Jihoz va moslamalar	Rasm
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
Dazmol	

bichilgan mag'iz tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
97-A kl mashina dazmol	
Qaychi	

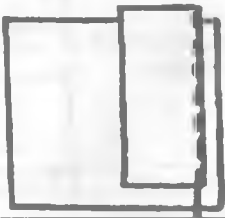
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
4	Mag'iz eng o'miziga ko'klansin	Tayyor mag'iz yoqa o'miziga qo'yiladi, yoqa o'mizi va mag'iz qirqimlarini tenglashtirib 0,4–0,7 sm chok kengligida ko'klanadi
5	Mag'iz yeng o'miziga ag'darma chok bilan tikilsin	Ag'darma chok mag'iz tomonga bukib dazmollansin
6	Ag'darma chok bukib dazmollansin	Mag'izni kiyimning teskari tomoniga qayirib, mag'iz tomonidan asosiy detaldan ziy ko'klansin
7	Ziy ko'klansin	Mag'izni kiyimning teskari tomoniga qayirib, mag'iz tomonidan asosiy detaldan ziy ko'klansin
8	Yeng o'mizi dazmollansin	Dazmolning qizish harorati ip gazlama uchun 110–140°C, teskari tomondan namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

Jihoz va moslamalar	Rasm
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
Dazmol	
Ip, igna, angishvona	
Dazmol	

4-usul. Yeng o'miziga

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andaza-sida detallar tekshirilsin: old bo'lak, ort bo'lak, jiyak	Detal chetlari andaza bilan chizib chiqilsin. Bo'r chiziq qalinligi 1 mm
2	Bichiqning ortiqcha joylari kesib tashlansin	Qoidaga rioya qilgan holda bo'r chizig'i o'rtasidan kesilsin
3	Jiyak yeng o'miziga ko'klansin	Asosiy detalni o'ng tomoniga jiyak qo'yiladi, jiyak va yeng o'mizi qirqimlari to'g'rilanib ko'klansin
4	Jiyak yeng o'miziga tikilsin	Jiyak yeng o'miziga 0,5–0,7 sm chok kengligida tikiladi
5	Jiyak bukib ko'klansin	Jiyak ishlanayotgan chok bilan birgalikda qayiriladi va teskari tomonidan bukib ko'klanadi
6	Jiyak bostirib tikilsin	Chok shunday tikilishi kerakki, bunda jiyakning ikkala tomonini ilib olinsin. Ko'klash ipi so'kib tashlansin
7	Yeng o'mizi dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip gazlama uchun – 110–140°C, teskari tomonidan namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

mag'iz chokida jiyak tikish

Jihoz va moslamalar	Rasm
Andaza, bo'r	
Qaychi	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
Ip, igna, angishvona	
97-A kl mashina	
Dazmol	

Manjet tikish

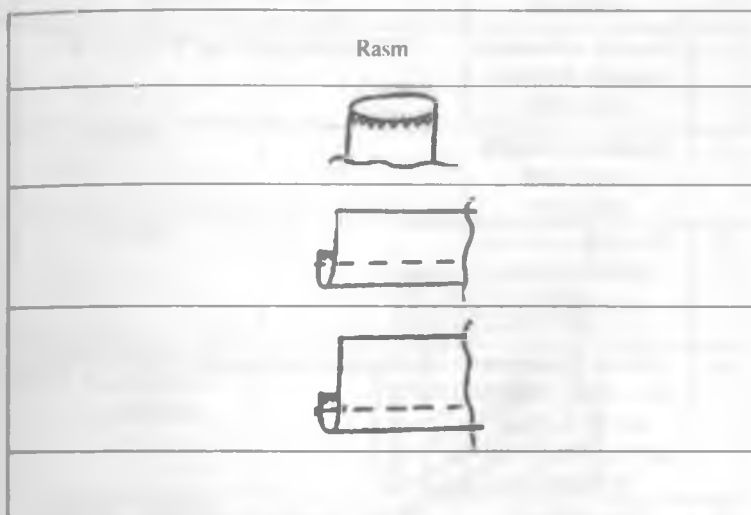
Kalta va uzun yeng uchlarini buklama ochiq

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yeng uchi yo'rmalsin	Yeng uchi maxsus mashinada yo'rmalsin
2	Yeng uchi bukib ko'klansin	Yeng uchi belgilangan chiziq bo'yicha teskari tomonga qayirilsin, bukilsin va ko'klansin
3	Yeng uchi bukib tikilsin	Yeng uchi yo'rmalgan qirqimdan 0,5 sm bukib tikilsin
4	Yeng uchi dazmollansin	Yeng uchi namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

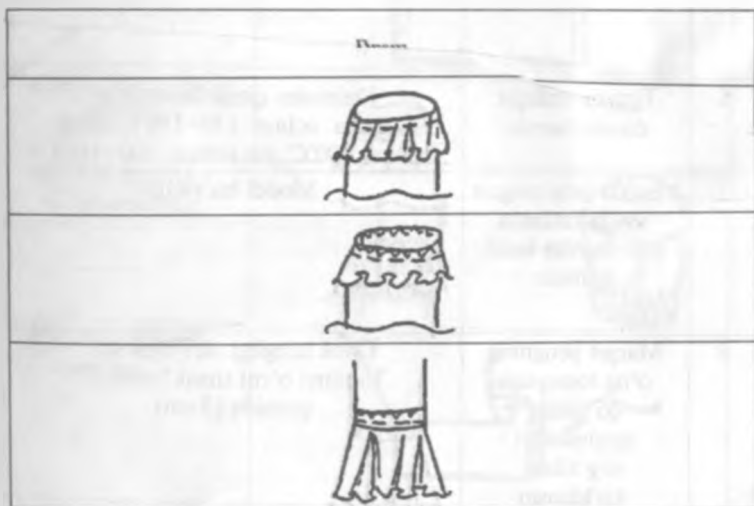
Yeng uchini qo'yma

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yeng uchiga qo'yma burma ko'klansin	Qo'yma burma va yeng uchi o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va ko'klanadi
2	Qo'yma burma yengga tikilsin	Qo'yma burma yangi burma tomondan 1 sm chok kengligida tikiladi. Burma tomondan maxsus mashinada tikilgan chok yo'rmalsin
3	Tikilgan chok bostirib tikilsin	Ishlangan chok o'zini tutishi uchun yeng tomonga bukib dazmollansin. Qo'yma burma yengga ulash chokidan 0,1–0,2 masofada bostirib tikilsin

qirqimli chok bilan tikish usullari



burma bilan tikish



Yeng uchini ulanma yo'l-yo'riq

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat andazasida manjet detallari tekshirilsin	Bo'r chiziq qalinligi 0,1–0,2 sm
2	Chetlarini ortiqcha joylari kesib tashlansin	
3	Manjetga qotirma yopishtirilsin	
4	Manjet ag'darma chok bilan tikilsin, keyin o'ngiga ag'dariladi va ziy ko'klanadi	Ag'darma chok kengligi 0,5–0,7 sm
5	Bezak choki berilsin	Model bo'yicha baxyaqator zichligi 1 sm da – 5–6 ta baxya
6	Tayyor manjet dazmollansin	Dazmolni qizish harorati ip gazlama uchun 130–150°C, shoyi uchun 100°C, jun uchun 100–110°C
7	Yengda belgilangan joyda taxlama yoki Burma hosil qilinsin	Model bo'yicha
8	Manjet yengning o'ng tomoniga qo'yilsin, qirgimlarini to'g'rilab, ko'klansin	Chok kengligi 0,7–0,8 sm. Taqilma o'rni tirsak bukilish qismida (3 sm)

manjet bilan tikishning kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
Bo'r, andaza	
Qaychi	
Dazmol	
1022 kl mashina 97 kl mashina igna, ip, angishvona	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Dazmol, dazmollash matosi	
1022 kl mashina 97 kl mashina	 
Igna, angishvona, qaychi	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
9	Yengga manjet tikib ulansin	Chok kengligi – 1 sm
10	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
11	Qirqimlar yo'rmalsin	Yo'rmash choki kengligi – 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da – 3 –3,5 baxya
12	Yengning buklangan cheti taqilmaga bezak choki bilan puxtalab tikilsin	
13	Ishlov berilgan uzal dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip gazlama uchun – 130–150°C, shoyi uchun –100°C, jun uchun –100–110°C
14	Petla yo'rmalsin	Manjet markazida, chetidan 1 sm narida
15	Tugma chatilsin	

Yeng uchini ikki tomonlama

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1		Yeng uchini ikki tomonlama qo'yma burma bilan tikishda ishlov berilgan yeng uchiga belgilangan chiziqqa teskarisini past tomondan qaratib qo'yma burma qo'yiladi va burma yig'ilgan chok ustidan qo'yma burma tomondan bostirib tikiladi

Jihoz va moslamalar	Rasm
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Qoziqcha	
"Yamato" ziy yo'rmash mashinasi	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	
Maxsus mashina	
Igna, ip, qaychi, angishvona	

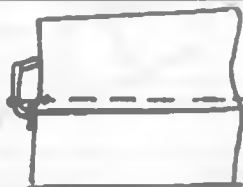
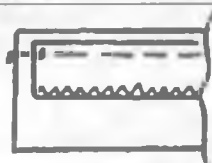
qo'yma burma bilan tikish

Rasm


Yeng uchini mag'iz

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz yo'rmalsin	Mag'izning yuqori qirqimi yo'rmalsin
2	Mag'iz ag'darma chokda tikilsin	Mag'izni o'ng tomoni yengning o'ng tomoniga qo'yilsin va mag'iz tomondan ag'darma chokda tikilsin. Chok eni 0,5 sm
3	Ag'darma chok bostirib tikilsin	Uchini botiq qismlarida chok kertilin, chok mag'iz tomonga qayrilsin va ag'darma chokdan 0,1–0,2 sm masofada bostirib tikilsin
4	Yengning yon choki tikilsin	Yengning yon choki va mag'iz tikilsin, mag'iz tikish choki uchlari va yengning uchlari bir-biriga tushirilgan holda
5	Yon choki yo'rmalsin	Yeng va mag'izning yon choki maxsus mashinada yo'rmalsin
6	Chok bukib dazmollansin	Ishlov berilgan chok tirsak tomonga namlangan dazmollash matosi orqali bukib dazmollansin
7	Yeng uchi bukib ko'klansin	Yeng uchi bukib ko'klansin va qo'lda bukib tikilsin
8	Yeng uchi dazmollansin	Yeng uchi o'rta chokka 2–3 sm yetkazmay bukib ko'klansin va yeng uchi namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

Rasm



Yeng uchini mag'iz

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Elastik jiyak bostirib tikilsin	Elastik jiyakni bostirma chok ko'ndalang siniq baxyaqator choki birgaligida, zichligi 1,5–2 sm
2	Yeng uchi bukilsin	Yeng uchi teskari tomonga 0,7–1 sm ga bukilsin
3	Yeng uchi bukib tikilsin	Yeng uchi 0,5 sm bukilsin va bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm da jiyak bilan bukib tikilsin

Yeng uchini manjet

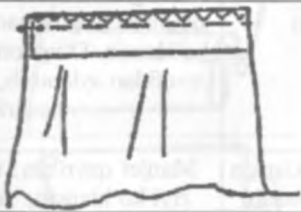
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Manjet mustahkamlantirsin	Manjetni yuqori qismiga qotirma yelimlab yopishtirilsin
2	Manjet ag'darma chok bilan tikilsin	Manjet o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin va yon qirqimlari 0,5–0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikilsin. Manjet o'ngiga ag'darilsin va ustki manjetdan kant chiqarilsin. Kant kengligi 0,2–0,1 sm
3	Manjet yengga ulab tikilsin	Manjet yeng o'ng tomonini ichkariga qaratib qo'yilsin va yeng tomondan 0,7–0,5 sm chok kengligida tikilsin. Chok manjet tomondan maxsus mashinada yo'rmalsin.
4	Chok dazmollansin	Ulash choki yeng tomonga namlangan dazmollash matosi orqali yotqizib dazmollansin

bilan tikish

Rasm	
	
	

bilan tikish

Rasm

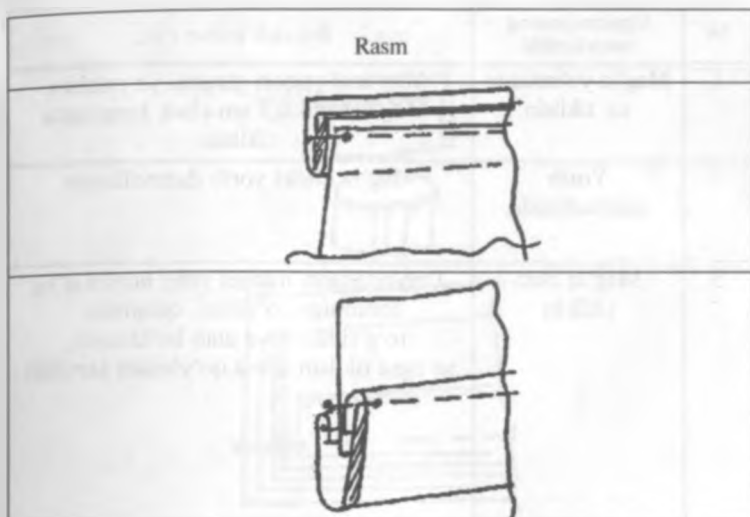
Manjetni yeng uchiga

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Manjet choklab ulansin	Tikilgan manjetning ostki tomonini yengning teskari tomoniga qo'yilsin va yeng tomondan – 0,5–0,7 sm chok kengligida biriktirma chok bilan tikilsin
2	Manjet bostirib tikilsin	Chok manjet tomonga qayirilsin, ustki manjet ichkariga bukilsin. 0,7–0,5 sm ga bukilgan ziydan 0,1 sm ichkaridan bostirib tikilsin

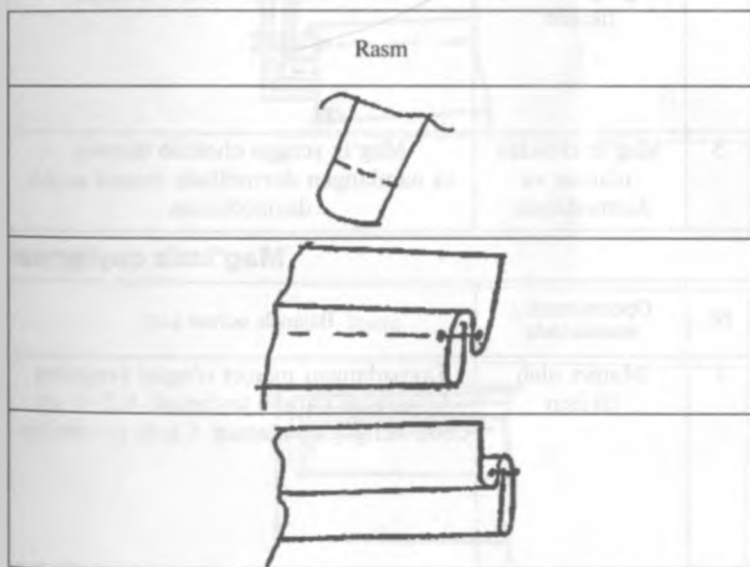
Manjetga o'xshash qaytarma

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Chiziq belgilansin	Yengi teskari tomonidan enini tayyor holdagi ikkilangan o'lchamiga teng masofada chiziq chizilsin
2	Taxlama bukib tikilsin	Yeng uchi teskarisiga qayrilsin, pastki qirqimni belgilangan chiziqqa qo'yib ulab ko'klansin. O'ng tomonidan yengni qirqim atrofidan aylantirib, shu bukilgan taxlama bostirib tikilsin
3	Manjet ko'klansin va dazmollansin	Manjet qayrilsin, to'g'rilansin, taxlama ziyi ko'klansin, yeng uchi namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

bostirma chok bilan ulash



taxlamali yeng uchini tikish



Mag'izli qaytarma

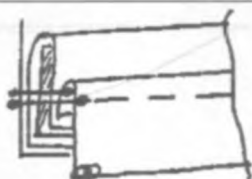
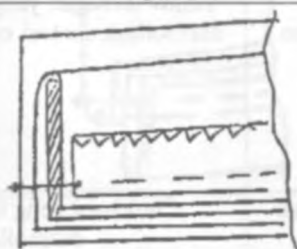
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz yo'rmalsin va tikilsin	Mag'izni yuqori qirqimi yo'rmalsin. Mag'iz uchi 0,7 sm chok kengligida tikilsin
2	Yorib dazmollansin	Mag'iz choki yorib dazmollansin
3	Mag'iz ulab tikilsin	Tayyorlangan manjet yeng uchini o'ng tomoniga qo'yilsin, qirqimlar to'g'rilansin va ulab ko'klansin, so'ngra tikilsin. Chok qo'yimlari kertilin
4	Ulash choklari mag'izga bostirib tikilsin	Mag'iz past tomonga qayrilsin, ulash choki mag'izga bostirib tikilsin
5	Mag'iz choklab ulansin va dazmollansin	Mag'iz yengga choklab ulansin va namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

Mag'izsiz qaytarma

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Manjet ulab tikilsin	Tayyorlangan manjet o'ngini yengning teskarisiga qaratib joylanadi. 0,7–1 sm chok kengligida ulansin. Chok yo'rmalsin

manjet

Rasm



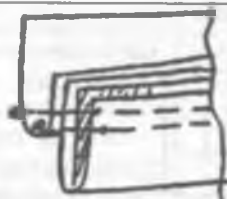
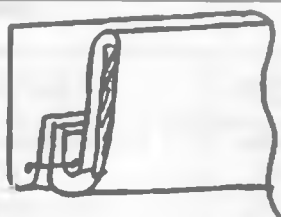
manjet

Rasm



№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
2	Ziy ko'klansin	Ulangan manjet yengning o'ng tomoniga qayrilsin va yeng uchidan ziy ko'klansin. Kant kengligi 0,1–0,2 sm
3	Manjet dazmollansin	Ishlov berilgan yeng uchi namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin
4	Yeng chokiga n.i.i berish	Chok haqi yeng tomonga bukib dazmollanadi

Rasm



Taqilmalarni tikish

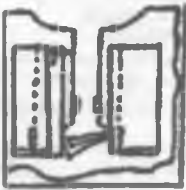
Taqilmani o'tqazma

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari tekshirilsin	Nazorat andaza bilan old detal, qopqoq
2	Ortiqcha joylar kesib tashlansin	Bo'r chizig'i o'rtasidan
3	Taqilma o'rni belgilansin	Old bo'lakni o'ng tomoniga oldi bo'lak kesim chizig'i (o'rta chiziq'). taqilma o'lchamini ko'rsatuvchi ko'ndalang chiziq va o'rta chiziqdan chap va o'ng tomonda bittadan ikkita yordamchi chiziq, bittasi plakaning kengligiga teng
4	Qopqoqning yuqori uchlari ag'darma chok bilan tikilsin	Qopqoq bo'ylamasiga o'rtasidan o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlari to'g'rilanib, qopqoqning yuqori uchi ag'darma chok bilan tikiladi. O'ngiga ag'dariladi
5	Qopqoq detallari dazmollansin	Dazmol yordamida namlangan dazmollash matosi orqali, butunlay quriguncha. Qizish harorati gazlamaga bog'liq
6	Bo'ylama ko'klansin	Asosiy detal teskari tomonidan ip gazlamasidan taqilma uchiga
7	Plankalar tikib ulansin	Taqilma qopqoqlar birin-ketin asosiy detalni o'ng tomoniga qo'yiladi. Belgilangan yordamchi chiziqlar va qopqoqdagi chiziqlar bir-biriga to'g'rilanadi
8	Taqilma qopqoqlarni to'g'ri ulanganligi tekshirilsin	Baxyaqatorlar parallel va bir xilda tugagan bo'lishi, baxyaqatorlar oralig'i esa tayyor taqilma qopqoqning eniga teng bo'lishi kerak

qopqoq qo'yib tikish

Rasm	Rasm
Santimetr lenta	
Qaychi	
Andaza, bo'r, igna	
97 kl tikuv mashinasi	
Dazmol	
Igna, angishvona	
97 kl mashina	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
9	Ta qilma uchun yoriq kesilsin	Asosiy detalning teskari tomonidan baxyaqatorlar o'rtasidan, chok uchiga 1,5 mm yetkazmay, kesim baxyaqator uchi tomon qiyalatib kesiladi va uning uchiga 0,1–0,2 mm ga yetkazmay to'xtatiladi
10	Ta qilma qopqoq ag'darilsin	Tikilmagan tomonlari va uchlari teskari tomonga ag'darib chiqariladi, ta qilmaning o'ng qopqog'ini chap qopqog'ining ustiga qo'yib choklar tekislanadi
11	Ta qilma qopqoq uchlari puxtalansin	Asosiy detal ta qilma uchi sathida qayriladi, ta qilma qopqoq uchlari tortiladi, kesim uchidagi burchak tekislanadi, burchak asosi bo'ylab qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi
12	Qirqimlar yo'rmalsin	Maxsus mashinada ta qilma qopqoq tikilgan chok va qopqoq uchi yo'rmalsin
13	Tayyor ta qilma dazmollansin	Dazmol yordamida namlangan dazmollash matosi orqali. Qizish harorati gazlamaga bog'liq

Jihoz va moslamalar	Rasm
Qaychi	
	
97 kl mashina	
Maxsus mashina (overlok)	
Dazmol	

Bostirib tikilgan qopqoqli taqilmalarni

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Taqilma qopqoq bichilsin	Kiyim uzunligi uzil—kesil aniqlansin, old bo'lak va taqilma qopqoqda etakni bukish chizig'i belgilansin
2	Taqilma qopqoqning ichki qirqimi bukib dazmollansin	Teskari tomonga bezak baxyaqatorming kengligiga qarab taqilma qopqoqning ichki qirqimi 0,5—0,7 sm buklansin va bukib dazmollansin
3	Taqilma qopqoq ulab ko'klansin va tikilsin	Taqilma qopqog'ining pastki uchini uning o'ngini pastga qaratib old bo'lakning o'ng tomoniga qo'yiladi, etakning bo'lish chiziqlarini to'g'ri keltirib taqilma qopqog'i ko'klansin va tikilsin
4	Kiyim etagi bukib ko'klansin va bostirib tikilsin	Taqilma qopqoq qayrilsin, old bo'lakni bukish haqi ham teskari tomonga belgilangan chiziq bo'ylab bukiladi. Qirqim ichkari tomonga buklanadi va butun etak yoki qopqoq qismida bostirib tikiladi
5	Taqilma qopqoq ko'klansin	Old bo'lak teskari tomoniga o'ng tomonini pastga qaratib, qirqimlar to'g'rilanadi va ko'klanadi
6	Bort ag'darma chokda tikilsin	Bort uchidan kiyimni etagigacha ag'darma chokda tikilsin. Chok kengligi 0,5—0,7 sm
7	Taqilma qopqoq o'ngiga ag'darilsin	Choklari va burchaklari baxyaqatorga 1—2 mm yetkazmay kesiladi, o'ngiga ag'darilsin, choklari va burchagi to'g'rilanadi
8	Ziy ko'klansin	Taqilma qopqoqdan kant hosil qilinadi. Kant kengligi 1—2 mm

tikish ketma-ketligi

Rasm








№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
9	Taqlma qopqoq bostirib tikilsin	Ichki va tashqi qirqimlari old detalga bostirib tikilsin. Chok kengligi model bo'yicha
10	Uzil—kesil bezak ishlari va n.i.i	Tozalansin, yopishgan iplar olib tashlansin, dazmolning qizish haroratiga e'tibor berib dazmollash matosidan foydalanilsin

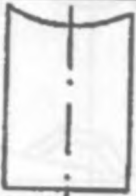
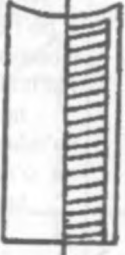
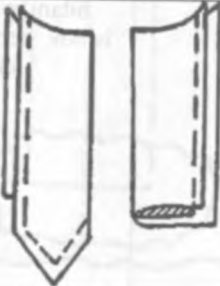
Rasm



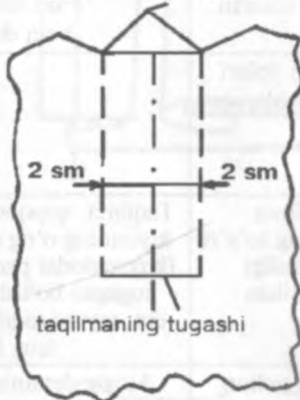
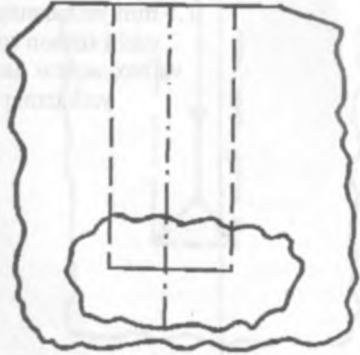
Uchlari bostirib o'tqazilgan yo'l-yo'riq

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Taqilma qopqoqni bukilish chizig'i belgilansin	
2	Qotirma yopishtirilsin	Ustki taqilma qopqoqning teskari tomoniga, qirqimga 0,5 sm yetmay qotirma yopishtirilsin
3	Taqilma qopqoq bukib dazmollansin	Bukish chizig'i bo'yicha teskari tomonini ichkariga qaratiladi va bukib dazmollanadi
4	Tayyor holdagi taqilma qopqoq kengligi belgilansin	Taqilma qopqoq bukish chizig'idan dazmollanadi. Qopqoqqa ustki va ostki tomonidan avval bo'rda, keyin to'g'ri qaviq bilan qopqoq kengligini model bo'yicha yordamchi andazada belgilanadi va chokka 0,9–1 sm qoldirib kesiladi

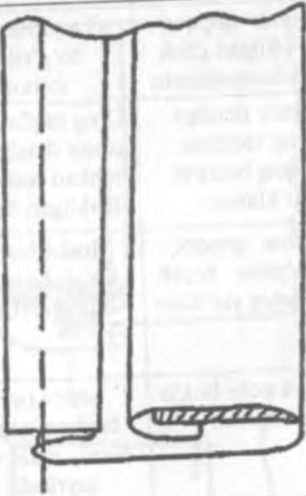
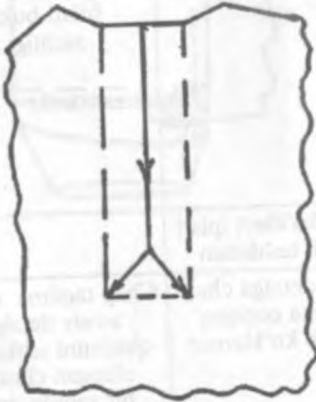
taqilma qopqoqni ishlash texnologiya kartasi

Ish turi	Rasm
Q	
D	
D	
Q	

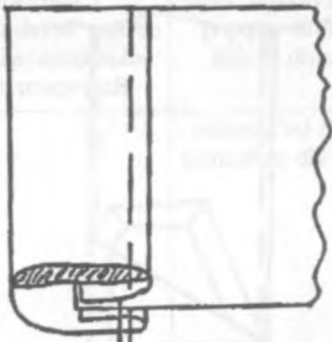
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
5	Ustki taqilma qopqoqni ostki qismini bukib dazmollansin	Yordamchi andaza bilan ustki qopqoq uchini, model bo'yicha shakl bergan holda bukib dazmollansin
6	Taqilma qopqoqning joylashish o'rni belgilansin	Avval old bo'lak teskari tomonidan bo'r bilan belgilanadi, keyin chiziqlar bostirma qaviqqator bilan belgilanadi: old bo'lak o'rta chizig'i – kesim chizig'i, taqilma o'lchamini ko'rsatuvchi ko'ndalang chiziq va o'rta chiziqdan chap va o'ng tomonda, belgilangan masofada, taqilma qopqoq kengligiga teng qilib
7	Bo'ylama ko'klansin	Asosiy detalning teskari tomonidan taqilma uchiga ip gazlamadan bo'ylama qo'yiladi va shunday hisob bilan ko'klanadiki, bunda keyingi ishlov berishdagi chok ko'klash qaviq qatori ustiga tushadi

Ish turi	Rasm
D	
Q	yordamchi chiziqlar  2 sm 2 sm taqilmaning tugashi
Q	

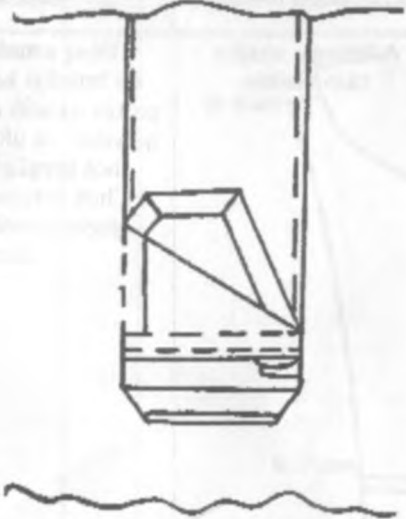
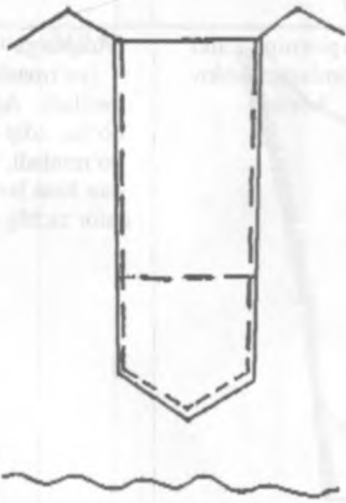
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
8	Old bo'lakka taqilma qopqoqlar ko'klansin	Taqilma qopqoqlar birin-ketin asosiy detalning teskari tomoniga qo'yiladi, ostki taqilma qopqoqning bukigini yordamchi belgi chiziqlar bo'yicha belgilangan belgi bilan to'g'rilanadi va taqilma qopqoqda belgilangan chiziq bo'yicha ulab ko'klanadi. Chok kengligi 0,9 sm
9	Taqilma qopqoqlar old bo'lakka choklab ulansin	Taqilma qopqoqlar belgilangan chiziq bo'yicha choklab ulanadi, chok kengligi 1 sm. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3—3,5 baxya
10	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
11	Taqilma qopqoqning to'g'ri ulanganligi tekshirilsin	Taqilma qopqoqning to'g'ri ulanganligi kiyimning o'ng tomonidan tekshiriladi. Baxyaqatorlar parallel bo'lishi va bir xilda tugagan bo'lishi, baxyaqator oralig'i esa tayyor taqilma qopqoqning eniga teng bo'lishi kerak
12	Taqilma uchun yoriq kesilsin	Asosiy detalning teskari tomonidan baxyaqatorlar o'rtasidan, chok uchiga 1,5 mm yetkazmay. Kesim baxyaqator uchi tomon qiyalatib kesiladi va baxyaqator uchi 0,1—0,2 mm ga yetkazmay to'xtatiladi

Ish turi	Rasm
Q	
M	
Q	
Q	
Q	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
13	Taqlilma qopqoq ulab tikilgan chok bukib dazmollansin	Taqlilma qopqoq ulab tikilgan chok to'g'rılanadi va taqlilma qopqoq tomonga bukib dazmollanadi
14	Asosiy detalga o'ng taqlilma qopqoq bostirib ko'klansin	O'ng taqlilma qopqoqning tashqi chetini asosiy detalga bostirib ko'klab, qirqimini ichkari tomonga , ulangan chokni 1 sm berkitgan holda 1 sm bukib ko'klanadi
15	Taqlilma qopqoq ziyl bo'yicha bezak baxya qator yuritilsin	Model bo'yicha taqlilma qopqoq ziyl bo'yicha bezak baxyaqator yuritilsin. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3—4 sm
16	Taqlilma uchi bukib ko'klansin	Ishlov berilmagan o'ng tomonning taqlilma qopqog'i o'ngiga ag'dariladi. Asosiy detal taqlilma uchi sathi bo'yicha qayriladi, taqlilma qopqoq uchlari tortiladi, kesim uchlaridagi burchaklar to'g'rılanadi va o'ng taqlilma qopqoqning ichki tomoniga qo'yiladi, burchak asosi bo'yicha bukib ko'klanadi
17	Taqlilma uchi bukib tikilsin	Bukib ko'klangan taqlilma uchi burchak asosi bo'ylab qaytma baxyaqator bilan bukib tikiladi. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3—5 ta chok
18	Bukib ko'klash iplari so'kib tashlansin	
19	Asosiy detalga chap taqlilma qopqoq bostirib ko'klansin	Chap taqlilma qopqoqning tashqi chetini asosiy detalga bostirib ko'klansin, qirqimini ichkari tomonga 1 sm bukib, ulangan chokni 1 sm bukkán holda, bir vaqtda model bo'yicha taqlilma qopqoq uchiga ma'lum shakl beriladi

Ish turi	Rasm
D	
Q	
M	
Q	
M	
Q	
Q	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
20	Asosiy detalga chap taqilma qopqoq bostirib tikilsin	Chap taqilma qopqoq asosiy detalga bezak choki bilan bostirib tikilsin, buki orasidagi masofa model bo'yicha. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3-4 ta
21	Bukib ko'klangan ip so'kib tashlansin	
22	O'ng taqilma qopqoqqa chap taqilma qopqoq bostirib tikilsin	Taqilma qopqoq ichki ulash chokini berkitish uchun chap taqilma qopqoqni o'ng taqilma qopqoqqa ko'ndalang chok bilan o'ng taqilma qopqoq ulash choki yuqorisida bostirib tikilsin
23	Taqilma qopqoq dazmollansin	Tayyor taqilma qopqoq o'ng tomonidan namlangan dazmollash matosi orqali dazmollansin

Ish turi	Rasm
M	
Q	
M	
D	

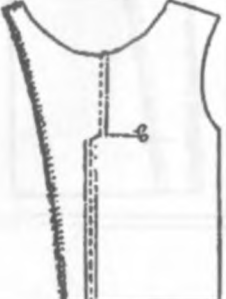
Bortni bo'lakli adip bilan

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Adiplarga uloqlar tikib ulansin	Uloq uzunligi 6 sm dan kam bo'lmasligi kerak. Uloqni o'ngini pastga qaratib adipni o'ng tomoniga qo'yiladi va uloq tomonidan 0,7 sm chok kengligida bostirib tikiladi. Chok tekislanadi, shoyi va jun gazlamalarida esa chok yorib dazmollanadi
2	Adiplarning ichki qirqimlariga ishlov berilsin	Adiplarga ichki qirqimli maxsus (yo'rmas) mashinada ishlov beriladi. Agar adipning qotirmasi bo'lsa, adip qirqimi qotirma bilan yo'rimaladi, yo'rmas choki 4 mm dan kam bo'lmasligi kerak, baxya-qator zichligi 1 sm da 3–3,5 baxya

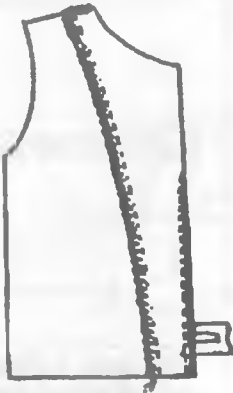
tikish texnologiya yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
1022 kl tikuv mashinasi	M	
51-A kl maxsus mashinasi	M.M	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
3	Adip bortga ulab ko'klansin	Adip va old bo'lak o'ng tomonlari ichkariga bir-birigaqaratib qo'yiladi Adip old bo'lakka qo'yib ulab ko'klanadi, bort burchaklarida, petla va qaytarish qismlarida solqi hosil qilinadi. Adip tomondan ko'klanadi
4	Bort ag'darma chokda tikilsin	Bort old bo'lak tomonidan etagidan yuqori kertikkacha 0,5—0,7 sm chok kengligida ag'darma chokda tikiladi
5	Ag'darma chok qo'yimi bostirib tikilsin	Ag'darma chok qo'yimi taqilma qismida adipga, qayirish qismida bortga bostirib tikiladi. Chok va ag'darma chok orasidagi masofa 0,2—0,5 sm

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Igna, angishvona	Q	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	

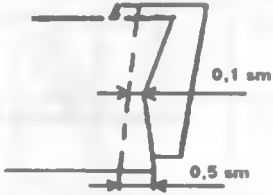
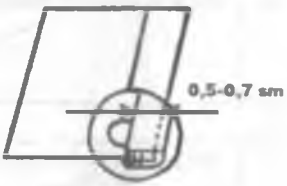
№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
6	Qaytarish va taqilma qismlarida n.i.i bajarilsin	Bort ag'dariladi, choklar to'g'rilanadi va old tomondan qaytarish qismi dazmollanadi, taqilma qismida — taqilma tomonidan
7	Adipni ichki qirqimlari bostirib tikilsin	Adipning ichki qirqimlarini old detalga bukib yoki bukmasdan bostirib tikish mumkin. Adipning ichki qirqimi 0,5 sm ga bukib ko'klansin va 0,1—0,2 sm chok kengligida bostirib tikilsin, ko'klash ipi so'kib tashlansin. Bukiksiz, adipning ichki qirqimlari yo'rmalsin, keyin old bo'lakka ko'klansin va yo'rmash choki tagidan bostirib tikilsin
8	n.i.i bajarilsin (namlab-isitib ishlash)	Adip tomonidan bostirib tikilgan chok ustidan dazmollansin

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
U-5 dazmol	D	
1022 kl mashina	M	
U-5 Dazmol	D	

«Taqlilmani mag'iz bilan

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz bichilsin	Gazlama bo'lagi tanda ipiga 45° burchak ostida 3,5 sm kenglikda bichiladi
2	Mag'iz ko'klansin	Asosiy detal shunday yoyib qo'yilsinki, bunda qirqimlari bir chiziqda bo'lsin, orqa tomoniga qirqimlarini to'g'rilab mag'iz qo'yilsin
3	Mag'iz choklab ulansin	Mag'iz asosiy detal tomonidan choklab ulansin. Chok kengligi 0,5–0,7 sm. Bunda kesim burchagida chok yo'qotib yuboriladi. Shuningdek asosiy detal tomonidan chok kengligi 0,1–0,2 sm bo'lishi kerak
4	Mag'izning buklangan qirqimi bostirib tikilsin	Mag'izning chok atrofida aylantirib, mag'iz qirqimi mag'iz ulangan chokni berkitadigan qilib ichkari tomonga 0,5 sm bukiladi. Bukilgan ziyning chetida 0,1–0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi
5	Taqlilma dazmollansin	Taqlilmaning ustki qismini hosil qiladigan mag'izning bir qismi teskari tomonga buki b dazmollanadi, keyin uni ostki qism ustiga qo'yib yana dazmollanadi
6	Mag'iz buki puxtalansin	Mag'iz qalinligini kamaytirish uchun uning pastki bukilgan ziyini teskari tomonidan butun eni bo'ylab taqlilma chetiga qiya qilib tikib yoki o'ng tomonidan bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib puxtalanadi

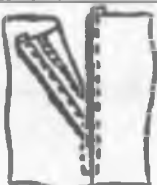
tikish» texnologiya kartasi

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi	Q	
Igna, angishvona	Q	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	
Dazmol	D	
1022 kl mashina	M	

«Ta qilma-mol niya tikish»

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
Ta qilma-mol niya tikish.		
1	Qir qimlar yelimlansin	Dazmol qizish harorati – 150°C
2	Qir qimlar yo'rmalsin	Ort bo'lak tomondan yo'rmalsin
3	Ta qilma boshlanish joyigacha chok tikilsin	Baxyaqator zichligi 1 sm da 4–5
4	Mol niya ko'klansin	Mol niya shunday ulab ko'klansinki, tishlari bukilgan ziyiga tushsin
5	Mol niya bostirib tikilsin	Bezak baxyaqator bukilgan ziyalardan 0,7 sm masofada o'tadi
6	Tayyor ta qilma dazmollansin	Teskari tomonidan dazmolash matosi orqali 200° da dazmollansin
Ta qilmani "mol niya" tasma		
1	Adip ga qotirma yopishtirilsin	Dazmol qizishi – 150°C
2	Adip yo'rmalsin	O'ng tomondan yo'rmalsin
3	Mol niya-tasma ko'klab ulansin	Mol niya-tasma old bo'lak va adip orasiga qo'yilsin, 0,7 sm ko'klab ulansin
4	Mol niya-tasma ulab tikilsin	1 sm da baxya zichligi 4–5
5	Ta qilmaning zi yi ko'klansin	O'ng tomonga ag'darilsin, ziyidan 0,7 sm masofada chokni yotqizish uchun bostirib ko'klansin

yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
chok yorib dazmollangan	
Dazmol	
"Yamato" maxsus mashina	
1022 kl mashina	
Ip, igna, angishvona	
1022 kl mashina	
Dazmol, dazmollash matosi	
bilan tikish	
Dazmol	
"Yamato" maxsus mashina	
Igna, ip, angishvona	
1022 kl mashina	
Igna, ip, angishvona	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
6	Ta qilma bostirib tikilsin	Ziyidan 0,7 sm masofada bezak choki yuritilsin, 1 sm da 4–5 baxya
7	Tayyor ta qilma dazmollansin	Teskari tomonidan dazmollash matosi orqali 200°da dazmollansin

Jihoz va moslamalar	Rasm
1022 kl mashina, ip, qaychi	
Dazmol, dazmollash matosi	

Yoqali kiyimlarga molniya

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Detallar borligi tekshirilsin	Asosiy detal, molniya-taqilma
2	Ulab ko'klansin	Asosiy detal bo'laklarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va ulab ko'klanadi. Chok kengligi 0,9–1 sm
3	Biriktirib tikilsin	Taqilma uchini belgilab turgan kertimgacha tikiladi. Chok kengligi 1–1,5 sm. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3–4 sm
4	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ko'klash iplari bir nechta joyda kesilsin va sug'urib tashlansin
5	Yorib dazmollansin	Chok dazmollash matosi orqali yorib dazmollansin
6	Bukib dazmollansin	Taqilma chetlari dazmollash matosi orqali bukib dazmollansin
7	Ulab ko'klansin	Asosiy detalning teskari tomonidan bukib dazmollangan cheti tagiga molniya-taqilma qulfli tomonini detalning bukib dazmollangan qirqimlariga qaratib qo'yiladi va ulab ko'klanadi. Chok kengligi 0,7 sm
8	Bostirib tikilsin	Taqilma chetidan bir xil masofada bostirib tikilsin. Taqilma oxirida baxyaqator taqilma kesimiga perpendikular qilib molniya-taqilmadan 0,1–0,5 sm masofada o'tishi kerak
9	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ko'klash iplari bir nechta joydan kesilib, sug'urib tashlanadi
10	Dazmollansin	Tayyor molniya–taqilma teskari tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollansin

taqilma tikish

Ish turi	Rasm
Q	
Q	
M	
R	
D	
D	
Q	
M	
Q	
D	

Kiyimning yaxlit ko'krak

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
1	Detallar borligi tekshirilsin	Taqilma tikish uchun bitta mag'iz, molniya-taqilma, ikkita adip mag'iz
2	Mag'iz detalga bostirib ko'klansin	Mag'izni old bo'lakning o'ng tomoniga qo'yilsin va bostirib ko'klansin. Chok kengligi 0,3–0,8 sm
3	Ag'darma chok bilan tikilsin	Taqilma kesimi asosiy detal tomondan ag'darma chok bilan taqilma yumaloqlashtirib tikiladi. Chok kengligi 0,3–0,8 sm
4	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ko'klash iplari bir nechta joylarda kesilib va iplar sug'urib tashlansin
5	Kesilsin	Ikki baxyaqatorlari o'rtasidan detal, yumaloqlashgan joylarida ikkita kertik qilib kesiladi
6	Kant hosil qilinsin	Mag'iz old bo'lakning teskari tomoniga o'tqazilib, asosiy detaldan 0,1 sm kenglikda kant hosil qilinadi
7	Dazmollansin	Kant dazmollash matosi orqali dazmollansin
8	Ko'klansin	Adip mag'izlari o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin, qirqimlari tikilsin va pastdan kertimgacha ko'klansin. Chok kengligi 0,4–0,6 sm
9	Tikilsin	Keyin tikilsin. Chok kengligi 0,5–0,7 sm, chok zichligi 1 sm da 3–4 sm
10	Ko'klash iplari sug'urib tashlansin	Ko'klash iplari bir nechta joylarda kesilib va iplar sug'urib tashlansin

qismiga taqilma-molnियani tikish

Ish turi	Rasm
Q	
Q	
M	
Q	
Q	
Q	
D	
Q	
M	
Q	

№	Operatsiyaning nomlanishi	Bajarish uchun t.sh.
11	Yorib dazmollansin	Chok kertimgacha dazmollash matosi orqali yorib dazmollansin
12	Bukib dazmollansin	Kertimdan yuqoriga chok bukib dazmollansin
13	Bukib ko'klansin	Adiplarning ichki qirqimlari teskari tomonga 0,5–0,7 sm bukilsin va bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm masofada bukib ko'klansin
14	Bukib tikilsin	Keyin bukib tikilsin. Baxyaqator zichligi 1 sm da 3–4 ta
15	Bukib ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ko'klangan qaviqlar bir nechta joydan kesilib, iplari sug'urib tashlansin
16	Ko'klansin	Asosiy detalning o'ng tomoniga qulfli tomonini pastga qaratib va mag'izning qirqimdan 0,5 sm molniya-taqilma chetidan 0,5 sm masofada ko'klansin
17	Choklab ulansin	Keyin choklab ulansin. Chok zichligi 1 sm da 3–4
18	Ko'klash iplari sug'urib tashlansin	Ko'klangan iplar bir nechta joylarda kesilib, sug'urib tashlansin
19	Ko'klansin	Mag'izga tikilgan molniya-taqilma old detalning teskari tomoniga teskarisini pastga qaratib qo'yilsin, detal qirqimi va mag'iz qirqimini to'g'rilab ko'klansin
20	Choklab ulansin	Modelda ko'zda tutilgan masofada kesim qirqimi bo'yicha o'ng tomonidan choklab ulansin
21	Ko'klangan ip sug'urib tashlansin	Ko'klangan iplar bir nechta joylarda kesilib, sug'urib tashlansin
22	Dazmollansin	Teskari tomonidan dazmollash matosi orqali dazmollansin

Ish tun	Rasm
D	
D	
Q	
M	
Q	
Q	
M	
Q	
Q	
M	
Q	
D	

Yeng tikish

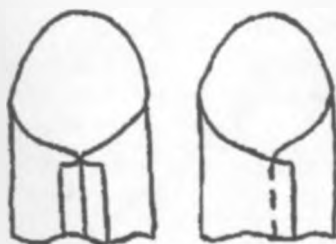
Yeng chokiga

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
Bir chokli		
1	Yengni n.i.i	Old qirqim (oldi tomon o'tar chizig'igacha) tirsakkacha ozgina cho'ziladi, tirsak qirqimi bo'yiga esa kirishtirib dazmollanadi. O'ng tomonlarini ichkariga qaratib ikki yengga bir vaqtning o'zida ishlov beriladi
2	Yeng choki ko'klansin	Yengning o'ng tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi, nazorat belgilar bir-birigatushiriladi, oldi yeng tomonidan ko'klanadi
3	Yeng choki biriktirib ulansin	Tirsak qismi tomonidan 1–1,5 sm chok kengligida tikiladi
4	Yeng chokini n.i.i	Tikilgan chok ustidan dazmollanadi, agar gazlama yupqa bo'lsa yotqizib dazmollanadi, gazlama qalin bo'lsa chok yorib dazmollanadi

ishlov berish

Rasm

yeng



№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
Ikki chokli		
1	Yengni n.i.i	Old qirqim tirsak qismida yengil cho'zib dazmollanadi, tirsak qirqimi kirishtirib dazmollanadi
2	Yeng choki ko'klansin	Ikki chokli yenglarni ko'klashda o'ng tomonlarini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlar to'g'rilanadi, nazorat belgilar bir-birigatushiriladi. Tirsak qirqimi yengning ustki bo'lagi tomonidan ko'klanadi
3	Yeng choki biriktirib ulansin	Ostki bo'lak tomonidan 1–1,5 sm chok kengligida tikiladi
4	Yeng chokini n.i.i	Choklar yorib dazmollanadi

Rasm

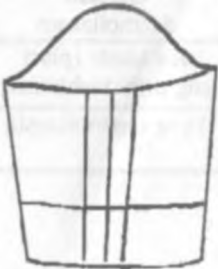
yeng



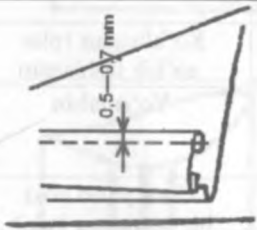
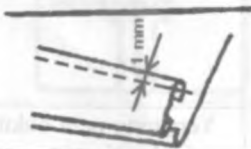
Yeng uchini mag'iz bilan

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Mag'iz yengga bostirib ko'klansin	Yon qirqimlari tikilmagan yengni o'ng tomoniga qo'yilsin
2	Yeng uchi ag'darma chok bilan tikilsin	Ag'darma chokda tikish mag'iz tomondan bajariladi. Chok kengligi 0,5–0,7 sm
3	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
4	Mag'iz ulangan chok bostirib tikilsin	Chok mag'iz tomonga qayrilsin va mag'izni o'ng tomonidan ziydan 0,2 sm oraliqda bostirib tikilsin
5	Ustidan dazmollansin	
6	Yeng biriktirib ko'klansin	Yeng o'ng tomoni ichkariga qaratib qo'yilsin, yeng qirqimi va mag'iz qirqimi to'g'rilansin va ko'klansin
7	Yeng biriktirib ulansin	Yeng biriktirib bir vaqtning o'zida mag'iz uchlarini ham tikib ulansin
8	Ko'klash iplari sug'urib tashlansin	

tikish yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Dazmol	D	
Igna, angishvona, ip, qaychi	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qaychi	Q	

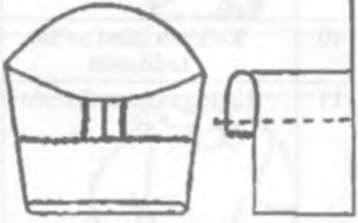
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
9	Biriktirib tikilgan chok yorib dazmollansin	Biriktirib ulash choki mag'iz uchi va yeng choki 3 sm qismida yorib dazmollansin
10	Biriktirib tikilgan chok yo'rmalsin	
11	Kant to'g'rilansin	Mag'iz yeng teskarisiga ag'darilsin, chok tekislandsin, mag'izdan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilinsin
12	Dazmollansin	
13	Bostirib ko'klansin	Mag'izni ichki qirqimi 0,5–0,7 sm chok kengligida teskari tomonga bukilsin va bostirib ko'klansin
14	Mag'iz bostirib tikilsin	Bukilgan ziydan 0,1 sm masofada bostirib tikilsin
15	Ustidan dazmollansin	
16	Ko'klash iplari sug'urib tashlansin	
17	Yeng dazmollansin	Tayyor yeng teskari tomonidan dazmollansin

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Dazmol	D	
"Yamato" ziy yo'rmash mashinasi	M. M	
	Q	 A technical drawing showing a corner joint where two metal plates meet. A dimension line indicates a gap of 2 mm between the plates.
Dazmol	D	
Igna, angishvona, ip, qaychi	Q	 A technical drawing showing a corner joint with a needle and thread. A dimension line indicates a gap of 0.5-0.7 mm between the plates.
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	 A technical drawing showing a corner joint with a dashed line indicating a gap of 1 mm between the plates.
Dazmol	D	
Qaychi	Q	
Dazmol	D	

Yeng uchini ochiq chok bilan tikish

No	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallari nazorat andazasida tekshirilsin	Bo'r chiziq qalinligi 1–2 mm
2	Bichiqning ortiqcha aniqmas joylari kesib tashlansin	
3	Yeng qirqimlari biriktirib ko'klansin	Chok kengligi 0,9–1,4 sm; ip – 1,4 sm, ipak – 1,4 sm, qaviqqator zichligi 1 sm da 4–5
4	Yeng qirqimlari biriktirib tikilsin	Chok kengligi 1–1,5 sm, ip – 1 sm, ipak – 1,5 sm, baxyaqator zichligi 1 sm da 4–5
5	Ko'klangan iplar so'kib tashlansin	
6	Yo'rmalsin	Yig'ilgan detal tomonidan yo'rmash choki kengligi 4 mm, baxyaqator zichligi 1 sm da 4–5
7	Chok yorib yoki bir tomonga bukib dazmollansin	Model, gazlamaga bog'liq holda
8	Yeng uchi yo'rmalsin	Yig'ilgan detal tomonidan, yo'rmash choki kengligi 4 mm, baxyaqator zichligi 1 sm da 4–5
9	Yeng uchi bukib ko'klansin	Bukish choki kengligi 2–3 sm
10	Yashirin qaviq bilan bukib tikilsin	
11	Bukib ko'klash iplari so'kib tashlansin	
12	Ishlov berilgan yeng uchi ustidan dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C

**qirqimli buklama
yo'l-yo'riq kartasi**

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Nazorat andazasi, bo'r	Q	
Qaychi	Q	
Igna, ip, qaychi, angishvona	Q	
1022 kl mashina 97 kl mashina	M	
Qoziqcha	Q	
"Yamato" ziy yo'rmash mashinasi	M. M	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	D	
"Yamato" ziy yo'rmash mashinasi	M. M	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
Igna, ip, angishvona, qaychi	Q	
Qoziqcha	Q	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	D	

Kesimli va qistirma shnur

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Yeng qirqimlari biriktirib ko'klansin	Belgilangan kesim chizig'igacha biriktirib ko'klansin
2	Yeng qirqimlari biriktirib tikilsin	Belgilangan kesim chizig'igacha biriktirib tikilsin
3	Biriktirib ko'klangan iplar so'kib tashlansin	Har 5–8 sm oraliqda ko'klash iplari kesilsin va sug'urib tashlansin
4	Biriktirib tikish choki yo'rmalsin	
5	Biriktirib tikish choki yorib dazmollansin	
6	Shnurli izmalar biriktirilsin	Qistirma shnur izmalari yeng kesimi qirqimlariga to'g'rilab biriktirib olinadi, izma uchlari qirqim tomoniga qo'yilib uchi besh—to'rt qaviq bilan chatiladi
7	Mag'izning tashqi qirqimlari yo'rmalsin	
8	Mag'iz yengga bostirib ko'klansin	Qirqimlari tekislanib, yengni o'ng tomoniga mag'iz qo'yiladi
9	Yeng uchi va kesim chetlari ag'darma chokda tikilsin	Kesim chetlari ag'darma chokda yeng uchlari bilan bir vaqtda tikilishi kerak
10	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
11	Ustidan dazmollansin	

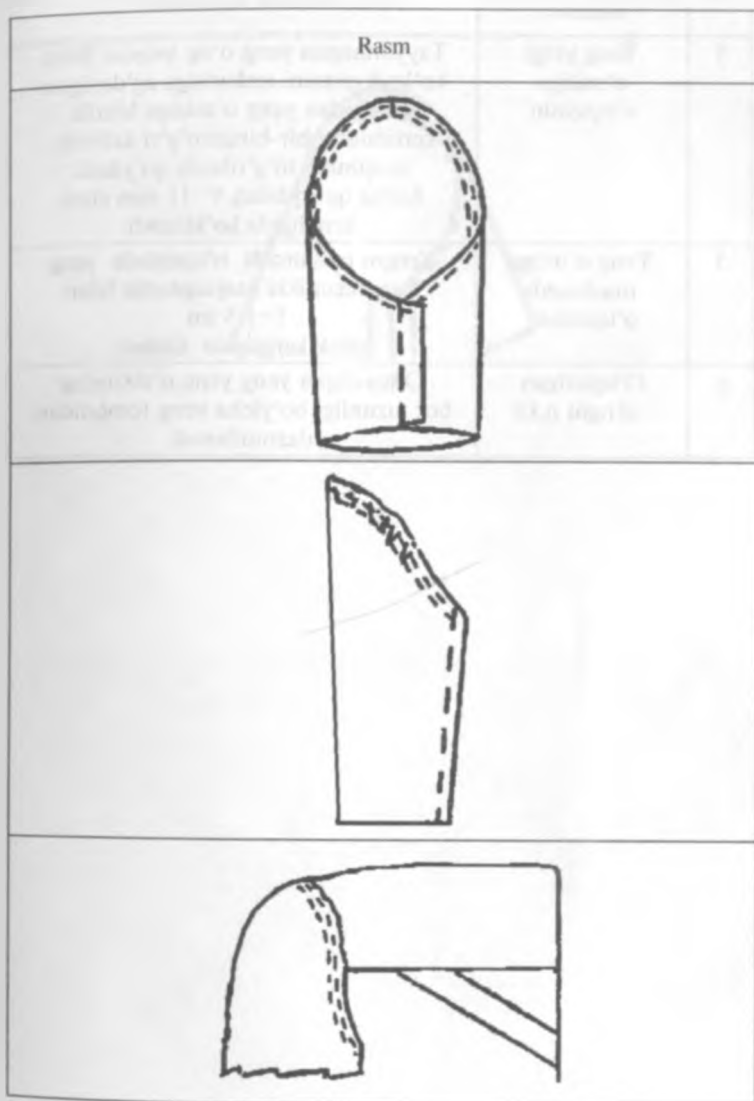
izmasi bo'lgan yeng uchiga ishlov berish

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Igna, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
"Yamato" overlogi	M. M	
UTP-2	D	
Igna, angishvona, qaychi	Q	
"Yamato" overlogi	M. M	
Igna, angishvona, qaychi	Q	
1022 kl mashina	M	
Qaychi	Q	
UTP-2	D	

Yengni yeng o'miziga

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Nazorat belgilari qo'yilsin	Yengni yeng o'miziga to'g'ri o'tqazish uchun ikkita nazorat belgisi qo'yiladi: birinchisi yeng qiyalamasiga yengni yelka chokiga ulash joyiga, ikkinchisi o'mizda, yengni old chokiga ulash joyiga
2	Solqi yoyilsin	Yengni qiyalama qirqimida minimal solqi belgilanadi. Belgi chegarasi orasiga ikki baxyaqator yurgizib solqi yoyilib tikiladi. Baxyaqator iplari shunday tortiladiki, uning terilgan uzunligi o'miz uzunligiga teng bo'lishi kerak
3	Solqi kirishtirib dazmollansin	Dazmol uchi bilan yeng qirqimiga 1,5 sm yetkazmay dazmollanadi

o'tqazish yo'l-yo'riq kartasi



№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
4	Yeng yeng o'miziga o'tqazilsin	Tayyorlangan yeng o'ng tomoni bilan ko'krak qismini teskarisiga ag'darilgan tomonidan yeng o'miziga kiritib, kertimlarni bir-birigato'g'ri keltirib, qirqimlar to'g'rilanib qo'yiladi. Sirma qaviq bilan 9–11 mm chok kengligida ko'klanadi
5	Yeng o'mizga mashinada o'tqazilsin	Yengni mashinada o'tqazishda yeng tomondan ikki baxyaqatorlar bilan 1–1,5 sm chok kengligida tikiladi
6	O'tqazilgan yengni n.i.i	O'tqazilgan yeng yeng o'mizining bor uzunligi bo'yicha yeng tomonidan dazmollanadi

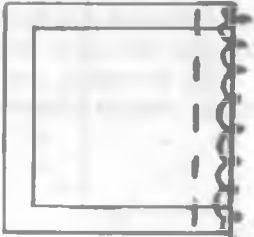
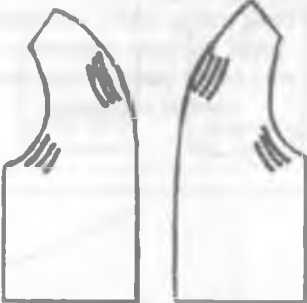
Rasm



Reglan bichimli yenglarni

№	Bo'linmas operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
1	Kiyimning yon kesimi ulab tikilsin, yo'rmalsin, bir tomonga yotqizib dazmollansin	Chok — 1,5–2 sm; chok zichligi 1 sm da 4–5 baxya, dazmol qizish harorati — 160°C; kivi — gazlamasi
2	Ikki chokli yeng, yuqori kesimi yelka qismida tekis (ravon) o'tishi uchun tortib cho'ziladi. Yeng o'miz bilan ulash o'rta qismida kirishtirib dazmollanadi	Chok — 1 sm, dazmol qizish harorati — 160°C
3	Yengining yuqori va ostki kesimlari ko'klansin, ulab tikilsin, bir tomonga yotqizib dazmollansin; yuqori kesim — old bo'lak tomonga, ostki kesim — ort bo'lakka	Chok — 1 sm, dazmol qizish harorati — 160°C

tikish yo'l-yo'riq kartasi

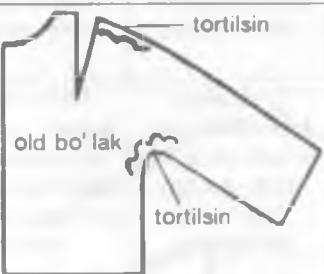
Jihoz va moslama	Rasm
1022 kl mashina "Yamato", dazmol, ip, igna, angishvona, qaychi	
Dazmol	
Ip, igna, qaychi, 1022 kl mashina "Yamato", dazmol	

№	Bo'linmas operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
4	Yengni yeng o'miziga o'tqazib tikish ort bo'lak yoqa o'mizidan yeng bo'yicha baxyaqator ikki marta tikiladi, chok yo'rmalsin, yeng tomonga yotqizib dazmollansin	Chok – 1–1,5 sm
5	Yeng uchiga ishlov berishda yopiq buklama chok bilan yoki ochiq yashirin buklama chokda ishlansin	Chok – 0,5–1 sm, chok – 1 sm

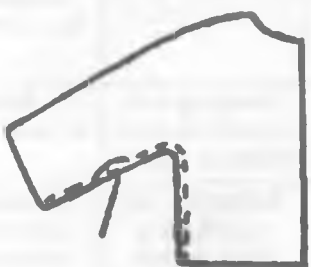
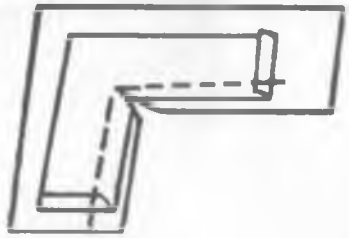
Jihoz va moslama	Rasm
1022 kl mashina, "Yamato", dazmol, qaychi	
Ip, igna, qaychi, angishvona, 1022 kl mashina, "Yamato", dazmol	

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
1	Yengni old bo'lagiga n. i. i berilsin	Old bo'lak o'rtasidan o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlar tekislanadi va yelka qismidan yeng o'tish joyi tortiladi. Agar kiyim xishtaksiz bo'lsa, u holda ichki qirqimlari ham tortiladi. Bunda dazmol yengni o'rta bo'lagidan o'tmasligi kerak
2		Ort bo'lakning o'rtasidan o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, qirqimlar tekislanib va ort bo'lak tomonidan yuqori kesimini yelkaga o'tish joyi tortiladi, yelka qismi kirishtiriladi. Yeng ichki qirqimlari tortiladi. Bunda dazmol yengni o'rta bo'lagiga o'tmasligi kerak
3	Yengning yuqori qirqimi ko'klab ulansin	Old bo'lak va ort bo'lak o'ngi ichkariga qaratib qo'yilsin, ustki qirqimlar to'g'rilansin, ort bo'lak tomondan to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klansin. Ko'klash kiyimni chok bo'lagidan, yeng uchidan yoqa o'mizi tomonga, o'ng tomoni esa yoqa o'mizidan yeng uchi tomon bajariladi. Yelka qismi ko'klanayotganda yelka tomondan solqi hosil qilinadi
4	Yengning yuqori qirqimini biriktirib ulansin	Biriktirib ulash old tomondan 1,2–1,5 sm chok kengligida tikiladi
5	Yengning yuqori qirqimini yo'rmalsin	Yengni yuqori qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi

yenglarni tikish» texnologiya kartasi

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Dazmol	D	 Diagram showing a garment piece with labels: "old bo' lak" and "tortilsin" (twice).
Dazmol	D	 Diagram showing a garment piece with labels: "dazmollansin" and "tortilsin" (twice).
Igna, angishvona	Q	 Diagram showing a garment piece with a label: "o'tqazish".
1022 kl mashina	M	
51 A kl maxsus mashina	M	

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
6	Yengni yuqori qirqimlari yorib dazmollansin	Choklarni yorib dazmollash uch usulda bajariladi: avval yelka qismi, keyin tashqi chok va yelkadan yengga o'tish qismi
7	Xishtaksiz kiyimlarda yon qirqimi yengning ostki qirqimi bilan ulab ko'klansin	Old va orqa bo'laklar o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin, kiyimning yon qirqimlari va yengning ostki qirqimlari to'g'ri sirma qaviq bilan ort bo'lak tomonidan ko'klansin. Ko'klanayotganda yeng ort bo'lak tomondan tirsak qirqimida solqi hosil qilinadi
8	Yengning yon va ostki qirqimlari biriktirib tikilsin	Biriktirib tikish old bo'lak tomonidan 1,2–1,5 sm chok kengligida bajariladi
9	Yengning yon va ostki qirqimi yo'rmalsin	Yengning yon va ostki qirqimlari maxsus yo'rmash mashinasida tikiladi
10	Yengning yon va ostki choklari yorib dazmollansin	Choklar to'liq yotguncha dazmollanadi
11	Xishtakli kiyimlarda. Xishtakka mo'ljallangan kesik mag'iz bilan ishlansin	Xishtak shaklidagi mag'iz kiyimni ort va old bo'laklarni teskari tomondan choklab ulansin
12	Xishtaklar mashinada o'tqazilsin	Xishtaklar oldini yon va pastki qirqimlarini va yengni ostki qirqimini biriktirib tikib o'tqazilsin

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Dazmol	D	
Igna, angishvona	Q	
1022 kl mashina	M	
51 A kl maxsus mashina	M M	
Dazmol	D	
1022 kl mashina	M	
1022 kl mashina	M	

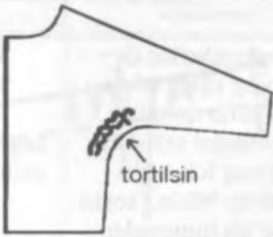
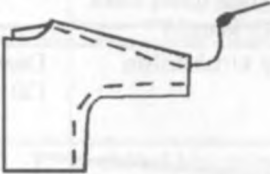
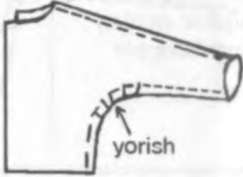
№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
13	Kiyimning yon qirqimlari va yengning ostki qirqimi ko'klansin	Old bo'lakka o'tqazilgan xishtak va ort bo'lak o'ngini ichkariga qaratib qo'yilsin, qirqimlar tekislansin va old hamda ort bo'lak yon qirqimlari va yengni ostki qirqimi bilan bir vaqtning o'zida ort bo'lak bilan xishtagi biriktirib ko'klansin
14	Yengning yon va ostki qirqimi biriktirib tikilsin	Biriktirib tikish belgilangan chiziq bo'yicha 1,2—1,5 sm chok kengligida tikilsin
15	Kiyimning yon va yengning ostki qirqimi yo'rmalsin	Kiyimning yon va yengning ostki qismi hamda xishtakning o'tqazish qirqimi maxsus yo'rmash mashinasida tikilsin
16	Xishtakni o'tqazish choki bostirib tikilsin	Xishtak o'tqazish choki mustahkamlansin, uning o'ng tomonidan kesik burchaklari yoki butunlay chokdan 0,1 sm ichkaridan bostirib tikilsin

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Igna, angishvona	Q	
1022 kl mashina	M	
51 A kl maxsus mashina	M.M	
1022 kl mashina	M	

Yaxlit bichilgan ishlov

№	Operatsiya nomi	Bajarish uchun t.sh.
1	Old va ort bo'laklar ostki qirqimlarini n.i.i	Old bo'lak va ort bo'lak o'ng tomonlarini ichkariga qaratib qo'yiladi, chokni burab tortladi
2	Biriktirib ko'klansin	Yeng tirsak qismida solqi hosil qilib biriktirib ko'klanadi. Chok kengligi — 0,9 sm
3	Biriktirib tikilsin	Yon va ostki qirqimlari tikiladi. Chok kengligi — 1 sm
4	Choklar yorib dazmollansin	Choklar yorib dazmollanadi

xishtaksiz yenglarga berish

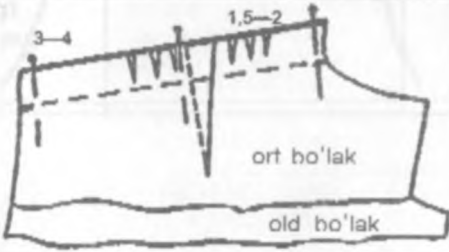
Ish turi	Rasm
D	 tortilsin
Q	
M	 yorish
D	

Yelka va yon qirqimlarini tikish

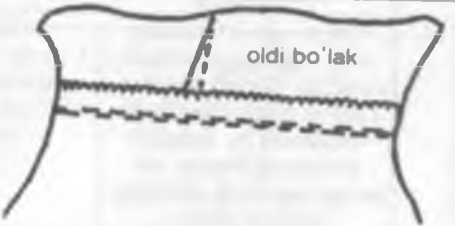
Yelka qirqimlarini tikish

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Old va ort bo'lak de- tallarining o'ngi ichka- riga qaratib qo'yiladi, qirqimlarini tekislab to'g'nag'ich bilan to'g'nab qo'yilsin, keyin ort bo'lak tomonidan to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klansin	Ort bo'lakdagi solqi yoqa o'miziga 1,5–2 sm, yeng o'miziga 3–4 sm yetmay taqsimlanadi. Sirma qaviq qator zichligi 1 sm da – 1; qirqimdan 0,9–1,4 sm (0,9 – ip, 1,4 sm – ipak, jun) sm yetkazmay ko'klansin
2	Solqi kirishtirilsin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150° C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C
3	Qirqimlar old bo'lak tomondan tikib ulansin. Baxyaqator uchlari puxtalansin	Tikish choki 1–1,5 sm (ip – 1 sm; ipak, jun – 1,5 sm), baxyaqator zichligi 1 sm da – 5–6 baxya
4	Ko'klash qaviqlari so'kib tashlansin	
5	Chok ustidan dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C
6	Qirqimlar yo'rmalsin	Old bo'lak bo'yicha yo'rmalsin. Chok kengligi 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da 3–3,5 baxya

yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
To'g'nag'ich, igna, ip, angishvona	
Dazmol, dazmollash matosi	
97 kl mashina 1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Dazmol, dazmollash matosi	
Ziy yo'rmash "Yamato" mashinasi	

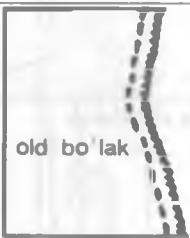
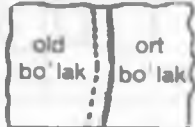
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
7	Chok bir tomonga yotqizib dazmollansin	Ort bo'lak tomonga yotqizib dazmollansin. Dazmol qizish harorati: ip mato uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C

Jihoz va moslamalar	Rasm
Dazmol, dazmollash matosi	 oldi bo'lak

Yon qirqimlarga ishlov

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Ort va old detallarning o'ng tomonlarini ichkari tomonga qaratib qo'yilsin, nazorat belgilari bir-biriga tekislandsin va biriktirib ko'klansin, bunda ort bo'lakning kurak qismidagi kertiklar orasida, old bo'lak bo'ksa qismida solqi hosil qilinsin	Sirma qaviqqator zichligi 1 sm da 1 qirqimdan 0,9–1,4 sm ichkaridan (ip gazlama uchun 0,9 sm, ipak, jun – 1,4 sm) biriktirib ko'klansin
2	Solqi kirishtirib dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip gazlama uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 10–110°C
3	Qirqimlar ort bo'lak tomondan biriktirib tikilsin	Chok kengligi harorati: ip gazlama uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C
4	Biriktirib ko'klangan qaviqlar so'kib tashlansin	
5	Chok ustidan dazmollansin	Dazmol qizish harorati: ip gazlama uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C
6	Qirqimlar yo'rmalsin	Old bo'lak tomondan yo'rmalsin. Yo'rmash choki kengligi 4 mm, baxyaqator zichligi 10 mm da 3–3,5 baxya
7	Chok bir tomonga yotqizib dazmollansin	Chok ort bo'lak tomonga yotqizib dazmollansin, dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C

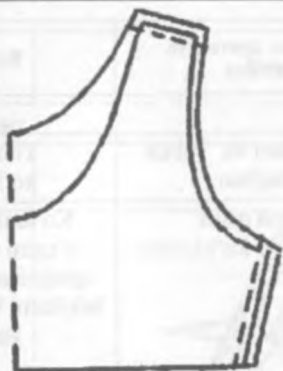
berish yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
Igna, ip, angishvona	 old bo'lak
Dazmol, dazmollash matosi	
97 kl mashina 1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Dazmol, dazmollash matosi	
"Yamato" ziy yo'rmash mashinasi	 old bo'lak
Dazmol, dazmollash matosi	 old bo'lak ort bo'lak

Yon choklariga

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Yon qirqimlari biriktirib ulansin	Old va ort bo'laklar o'ng tomonlarini ichkariga qaratib qo'yiladi, nazorat belgilari, qirqimlari tekislanadi va old bo'lak tomonidan biriktirib ko'klanadi
2	Yon qirqimlari biriktirib tikilsin	Ort bo'lak tomonidan 1–1,5 sm chok kengligida biriktirib tikiladi va shundan so'ng chok ustidan dazmollanadi
3	Bel qismida qirqimlar cho'zib tortilsin	Kiyim o'ziga qaratib qo'yiladi va qirqimlar dazmol yordamida cho'zib tortiladi. Dazmol kiyimga o'tishi mumkin emas
4	Bel qismida qirqimlar kertsin	Cho'zilmaydigan zich, qalin gazlamali kiyimlar chok qirqimlari ikki–uch joydan chokni yarmigacha kertib qo'yiladi va bir tomonga yotqizib dazmollanadi
5	Yon choklarini n.i.i	Choklar yorib dazmollangan yoki bir tomonga yotqizib dazmollangan bo'lishi mumkin

Rasm

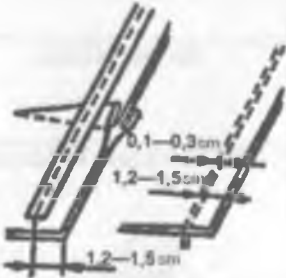


Ko'krak qismini yubkaga ulash usullari

1. «Ko'krak qism bilan yubkani mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq

No	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
Bel chizig'ida ko'krak		
1	Ko'krak qism va yubka ag'darilsin	Yubkani teskarisiga, ko'krak qism o'ngiga
2	Ko'krak qism va yubka ulab ko'klansin	Ko'krak yubkaga qo'yiladi, o'ngini o'ngiga qaratib, yon qirqimlar, vitochkalar, nazorat belgilarni bir-birigato'g'ri keltirib yubkaga qo'yiladi
3	Ko'krak qismi yubka bilan chok tagiga uqa qo'yib biriktirib tikilsin	Ko'krak tomonidan yo'naltiruvchi tepki yordamida. Chokni cho'zilishdan saqlash uchun baxyaqator tagiga asosiy gazlamadan uqa qo'yiladi, uqa qirqimi yubka qirqimi tomoniga qo'yiladi
3a	Ko'krak qismini yubka bilan chok tagiga uqa qo'ymasdan biriktirib tikish	Ikki ignali yoki bir ignali mashinada bir-biridan 0,1–0,3 sm oraliqda ikki baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Chok kengligi 1–1,5 sm. Ko'krak qism tomonidan esa 4 sm gacha bo'lishi mumkin
4	Chok qirqimlari yo'rmalsin	Agar ko'krak qismi va yubkaning chok kengligi har xil bo'lsa, alohida yo'rmalsin

**biriktirma chokda ulash-
texnologiya kartasi**

Jihoz va moslamalar	Rasm
qism va yubka burmasiz	
Igna, angishvona	
1022 kl mashina	
1022 kl mashina	
51 kl mashina	

2. «Ko'krak qismi bilan yubkani mavzusi bo'yicha yo'l».

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Kant uchun tayyorlangan bo'lak uchlari biriktirib tikilsin	Chok kengligi – 0,7 sm
2	Chok yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollansin	Jun, ipak, sintetik tolali gazlamalardan yorib dazmollansin, old tomonga yozib yoki bir tomonga yotqizib dazmollansin
3	Bo'lak bukilsin	Bo'y-lamasiga o'rtasidan teskarisini ichkariga qaratib, qirqimlari tekislab qo'yilsin
4	Kant biriktirib ko'klansin	Ko'krak qismning yoki yubkani o'ngiga qirqimlarini asosiy detal qirqimi tomonga qaratib qo'yilib biriktirib ko'klanadi
5	Kant choklab tikilsin	Gazlama bo'lakni bukilgan ziyidan kant kengligiga teng oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi
6	Ko'krak qism va yubka ag'darilsin	Yubka – teskarisiga, ko'krak qism – o'ng tomoniga
7	Ko'krak qism va yubka ulab ko'klansin	Ko'krak qism yubkaga yon choklari, vitochka va nazorat belgilar bir-birigato'g'rilab qo'yiladi
8	Ko'krak qism va yubka ulab tikilsin	Kantli detal bo'y-lab, kant ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi
9	Chok qirqimi yo'rmalsin	Maxsus mashinada

**qistirma kantli chok bilan ulash»
yo'riq texnologiya kartasi**

Jihoz va moslamalar	Rasm
Dazmol	
1022 kl mashina	
1022 kl mashina	
51 kl mashina	

3. -Ko'krak qismi bilan yubkani mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq

No	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
Burmali		
1	Yubkada burma hosil qilinsin	Bir yoki ikki ipli mashinada yoki qo'lda
2	Ko'krak qismi bukib ko'klansin	Uni belgilangan chiziq bo'yicha teskarisiga buklanadi yoki bezak baxya-qator kengligidan 1,2–1,5 sm kengroq qilib teskari tomonga bukib ko'klanadi
3	Ko'krak qism qirqimi dazmollansin	
4	Ko'krak qismi yubkaga ko'klansin	Ustiga qo'yib va to'g'nag'ich bilan to'g'nab
5	Ko'krak qismi yubkaga bostirib tikilsin	Yubkadagi burmalarni bir tekis taqsimlab, yo'naltirgich tepki yordamida modelda mo'ljallangan kenglikda bostirib tikiladi
Kantli		
1	Kant choklab ulansin	Ko'krak qismi bo'ylab
2	Kantni ulash choki qayirib buklansin	Ko'krak qismi tomonga
3	Choki bukib dazmollansin	
4	Ko'krak qismi kantga bostirib ko'klansin	Belgilangan chiziq yoki kertimlarga qo'yib
5	Ko'krak qismi kantga bostirib ko'klansin	Belgilangan chiziq yoki kertimlarga qo'yib
6	Chok yo'rmalsin	

**qo'yma chok bilan ulash»
texnologiya kartasi**

Jihoz va moslamalar	Rasm
---------------------	------

bo'lsa

Igna	
Dazmol	
1022 kl mashina	

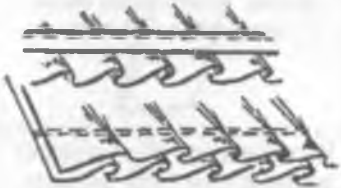
bo'lsa

97 kl mashina	
Dazmol	
1022 kl mashina	
51 kl mashina	

Yubkani ko'krak qismiga

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Burma hosil qilinsan	Ikki baxyaqator bilan yubkani yuqori chetidan 0,5 sm masofada, ko'krak qismini pastki kesimidan
2	Uqa bostirib tikilsin	Asosiy gazlamaning teskari tomonidan yubkani butun yuqori cheti bo'ylab yoki burmali joylarga. Uqa yubka qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab baxyaqator burma hosil qilish choki pastkisining ustidan o'tadi
3	Ko'krak qismi yubkaga ulab ko'klansin	Ko'krak qismni o'ngiga, yubka teskarisiga ag'darilsin. Ko'krak qismi yubkaning ichiga ularning o'ngini ichkariga qaratib kiritiladi, yon chokini, nazorat belgilarini bir-birigatushirib, burmalarni bir tekisda taqsimlab ko'klanadi
4	Ko'krak qismi yubkaga ulab tikilsin	Ko'krak qismi tomonidan 1,2–1,5 sm chok kengligida, ko'krak qismi tomonidan 4 sm, bolalar kiyimida 5 sm gacha
4a	Burma bo'lsa faqat yubka bo'yicha	Choklab ulash yubka tomonidan
5	Chok qirqimlari yo'rmalsin	Maxsus mashinada

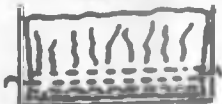
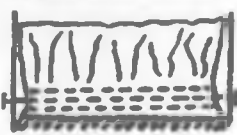
burma bilan ulash

Jihoz va moslamalar	Rasm
1022 kl mashina	
1022 kl mashina	
Igna, angishvona	
1022 kl mashina	
51 kl mashina	

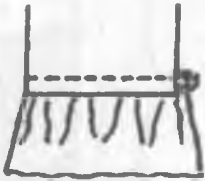
Burmalarini ishlash

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
1	Burma qirqimi siniq baxya qator bilan ishlansin	
1a	Burma qirqimi yopiq qirqimli buklama chok bilan ishlansin	
2	Burma hosil qilish uchun baxya tarangligi bo'shroq qilib ikkita baxyaqator yuritiladi	Birinci baxyaqatordan ikkinchisigacha 0,7–0,9 sm
3	Istalagan uzunlikdagi burma uchiga baxyaqatorning ostki ipi tortiladi	Butun uzunligi bo'yicha bir tekisda taqsimlansin
4	Asosiy detalga burma ko'klansin	Ikki baxyaqator o'rtasidan ko'klansin
5	Burma asosiy detalga choklab ulansin	Burma tomondan ikki baxyaqator o'rtasidan choklab ulansin
6	Choki yo'rmalsin	Burma tomondan yo'rmalsin. Yo'rmash choki kengligi 4 mm, baxyaqatorlar zichligi 10 mm da 3–3,5 baxya
7	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	

yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
"Minerva" mashinasi	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
Igna, angishvona, ip, qaychi	
1022 kl mashina 97 kl mashina	
"Yamato" yo'rmash mashinasi	
Qoziqcha	

№	Bo'linmas operatsiya mazmuni	Bajarish uchun t.sh.
8	Choklab ulash choki bukib kiyim tomonga qayirib ko'klansin	
9	Burma ustidan dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C
10	Bukib ko'klash iplari so'kib tashlansin	
11	Bezak choki yuritilsin	Asosiy detalni o'ng tomonidan
12	Ishlov berilgan uzelga uzil-kesil n.i.i	Dazmol qizish harorati ip uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C

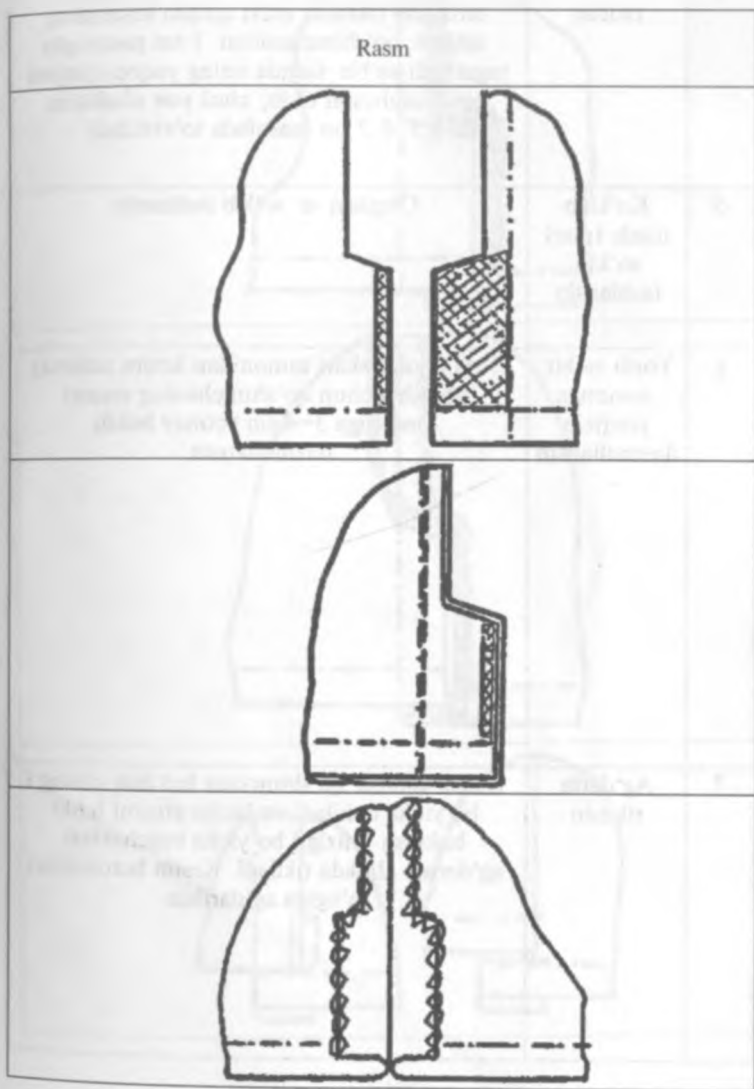
Jihoz va moslamalar	Rasm
Igna, angishvona, ip, qaychi	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	
Qoziqcha	
	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	

Shlitsa, kesimlarga ishlov berish

«Yubkaning o'rta kesimidagi shlitsaga ishlov

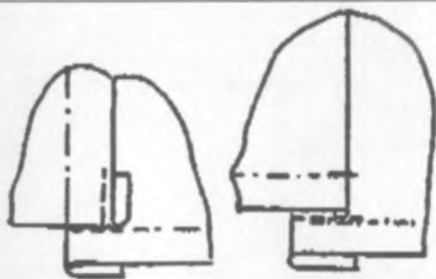
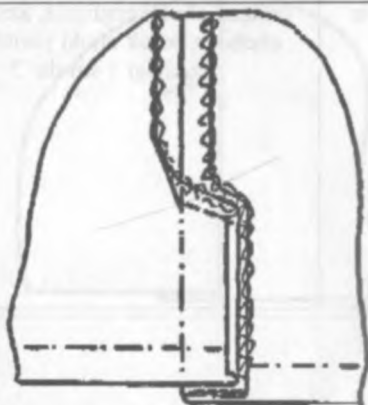
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Yelimli qotirma yopishtirilsin	Yelimli qotirma yoki uqa kesim belgilangan chiziq bo'yicha unga ishlov berish uchun berilgan tashqi qo'shimcha tomonidan bajariladi. Qotirma va uqaning pastki uchi etagini bukilish chizig'ida, ustkisi kesim qo'shimchasi tengligida tugaydi. Yelimli uqa kesim bilan dazmolda biriktiriladi. Uqa kengligi 1 sm
2	Ko'klansin	Yubka ort bo'laklarining o'rta qirqimi to'g'ri sirma qaviqqator bilan 0,7–1 sm chok kengligida belgilangan chiziq bo'yicha ko'klanadi
3	Yo'rmalsin	Yubkaning ort chap va o'ng bo'laklarining o'rta qirqimi o'ng tomonidan yo'rmalsin

berish» yo'l-yo'riq texnologiya kartasi



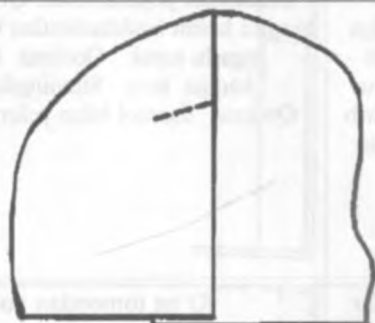
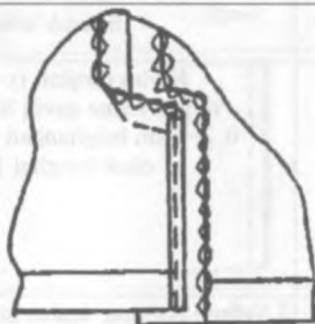
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
4	Biriktirib tikilsin	Yubkaning orqa bo'lak o'rta qirqimlari biriktirib tikilsin, ustki qirqim kesimning ishlash qo'shimchasidan 1 sm pastroqda tugatiladi va bir vaqtda uning yuqori qirqimi qo'shimchasini tikib, chok yon chokidan 0,5–0,7 sm masofada to'xtatiladi
5	Ko'klab ulash iplari so'kib tashlansin	Qirilsin va so'kib tashlansin
6	Yorib va bir tomonga yotqizib dazmollansin	O'rta chok teskari tomonidan kesim (shlitsa) ishlash uchun qo'shimchaning yuqori qirqimiga 3–4 sm yetmay bukib dazmollansin
7	Ag'darib tikilsin	Kesim ishlash qo'shimchasi bukilish chizig'i bo'yicha bukiladi va kesim etagini ichki bukilish chizig'i bo'yicha burchaklari ag'darma chokda tikiladi. Kesim burchaklari o'ngiga ag'darilsin

Rasm



№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
8	Chok yuritilsin	Bezak choki kesimning ostki bo'lagi chetidan bukik chizig'idan 0,1–0,5 sm masofada berilsin
9	Chok yuritilsin	Kesimning o'ng tomonidan modelda ko'zda tutilgan chok kengligida, kesimni ustki bo'lak chetidan bezak choki yuritiladi, baxyaqator zichligi 1 sm da 3–4 baxya

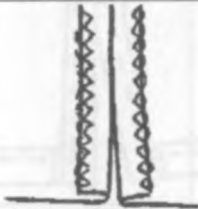
Rasm



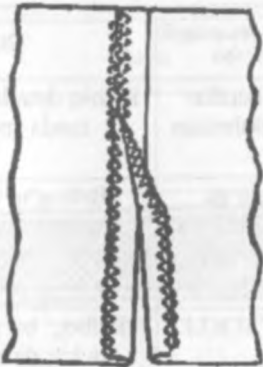
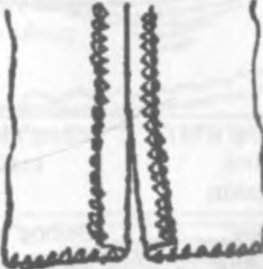
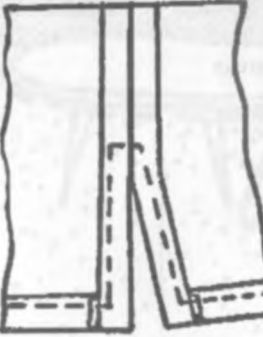
Kiyimning yon va o'rta chokidagi kesimga

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Kiyim qirqimlari ko'klansin	Kiyim qirqimi (yon va o'rta) to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi 0,7–1 sm belgilangan chiziq bo'yicha, chok kengligi 1–1,5 sm
2	Kesim ishlov haqlariga yelimli qotirma yopishtirib ishlansin	Yelimli qotirma kesim ishlov haqining teskari tomonidan yopishtiriladi. Qotirmaning yuqori qirqimi kesim boshlanishidan 0,5–1 sm yuqorida tugashi kerak. Qotirma kengligi ishlov haqiga teng. Shuningdek 1–1,5 sm. Qotirma dazmol bilan yelimlab yopishtiriladi
3	Qirqimlar yo'rmalsin	O'ng tomondan yo'rmalsin
4	Qirqimlar biriktirib tikilsin	Kiyim qirqimlari biriktirma chokda tikilsin, chok kesimning boshlanishida puxtalanadi, chok kengligi 1,1–1,3 sm
5	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Kesimdan boshqa joylardagi iplar kesib, sug'urib tashlansin

ishlov berish yo'l-yo'riq texnologiya kartasi

Ish turi	Rasm
Q	
D	
M.M	
M	
Q	

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
6	Qirqimlar yorib dazmollansin	Teskari tomondan yorib dazmollanadi
7	Kesim burchaklari ag'darma chokda tikilsin	Kesimning ishlov haqi belgilangan chiziq bo'yicha bukiladi va burchaklari etagining ichki bukilish chizig'i bo'yicha ag'darma chokda tikiladi. Kesim burchaklari o'ngiga ag'darilib burchaklari to'g'rilanadi
8	Bezak baxyaqator tikilsin	Kesimda bezak choki bo'lmasa va kesim uzunligi anchagina uzunroq bo'lsa. Bezak baxyaqator model bo'yicha bukilish ziyidan berilsin (eslatma). Chok haqi yashirin qaviqqator yoki yelimli o'rgimchak uya bilan yopishtiriladi

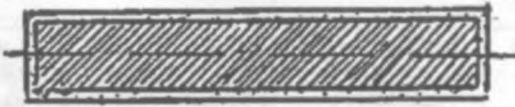
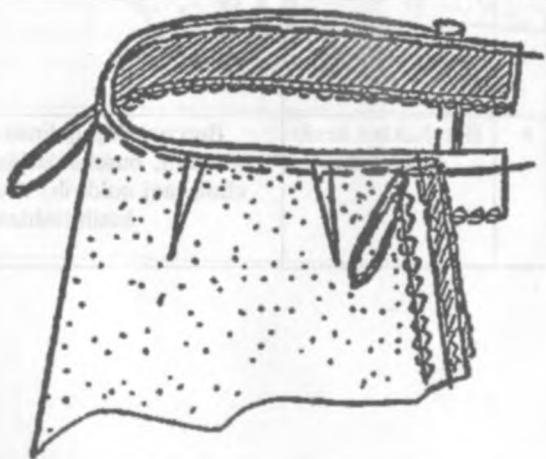
Ish turi	Rasm
D	
M	
M	

Yubkaning yuqori qirqimiga ishlov berish

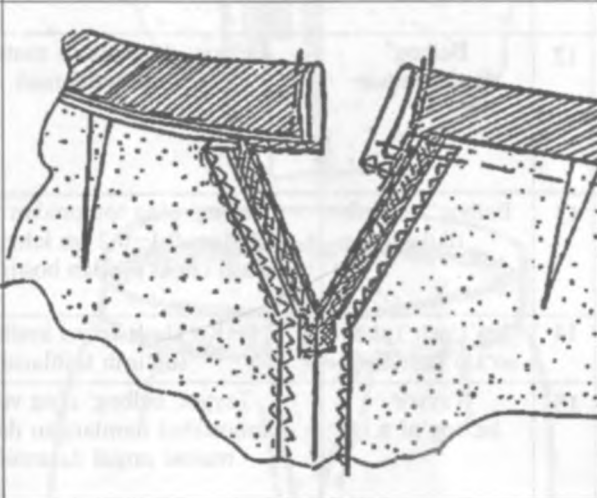
Yubkaning yuqori qirqimini ulama belbog'

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Bichiq detallar borligi tekshirilsin	Bichiq detallarining hammasi mavjudligi tanda ipi yo'nalishi tekshirilsin
2	Belbog'ga yelimli qotirma yopishtirilsin	Belbog'ni teskari tomonidan yelimli qotirma qo'yiladi va dazmol bilan yopishtiriladi
3	Belbog'ni n.i.i	Belbog' bo'ylamasiga o'rtasidan ikkiga bukib dazmollanadi, bir vaqtning o'zida yuqori cheti kirishtiriladi, pastki qirqimi tortib cho'zib dazmollanadi
4	Belbog'ning ichki qirqimi yo'rmalsin	Belbog'ning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi
5	Belbog' yubkaning yuqori qirqimiga ulab ko'klansin	Belbog' yubkaga o'ng tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va yubka tomonidan ulab ko'klanadi, chok kengligi 0,5–0,7 sm

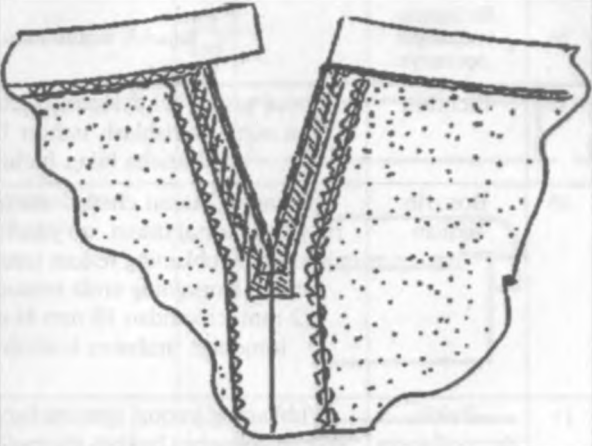
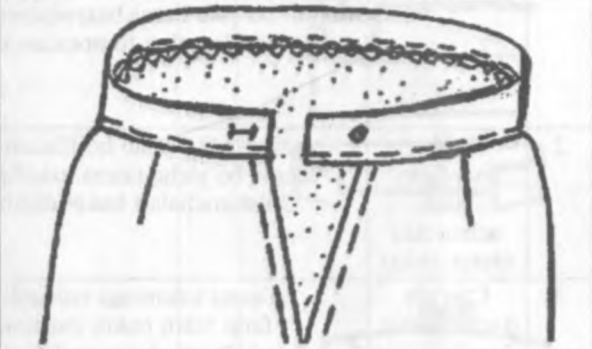
bilan tikish yo'l-yo'riq texnologiya kartasi

Ish turi	Rasm
Q	
D	
D	
M.M	
Q	

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
6	Belbog' yubkaning yuqori qirqimiga choklab ulansin	Belbog' yubkaning yuqori qirqimiga choklab ulanadi, chok kengligi 0,7–0,9 sm
7	Ulash choki bir tomonga yotqizib dazmollansin	Belbog'ni yubkaga ulash choki bir tomonga yotqizib to'liq qaytarilguncha dazmollanadi
8	Belbog' uchlari ag'darib tikilsin	Belbog' uchlari o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va 0,5–0,7 sm ag'darma chok kengligida tikiladi
9	Burchaklari kesib tashlansin	Burchakdagi qalinlikni yo'qotish uchun, burchaklarida 0,2–0,3 sm chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi kesib tashlanadi

Ish turi	Rasm
M	
D	
M	
Q	

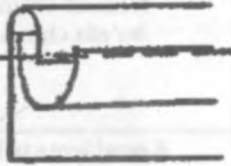
№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
10	Belbog' o'ngiga ag'darilsin	Belbog' uchlari o'ngiga ag'dariladi, to'g'rilanadi
11	Belbog'ni ichki qirqimi bostirib ko'klansin	Yubkaga belbog'ning ichki qirqimi bir vaqtning o'zida belbog' uchlari ziyini ko'klab bostirib ko'klansin
12	Belbog' dazmollansin	Belbog' dazmollash matosi orqali dazmollanadi
13	Belbog' bostirib tikilsin	Belbog' o'ng tomonidan uni ulash chokidan 0,1–0,2 sm ichkaridan yoki ulash choki ustidan bostirib tikiladi
14	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	Ko'klash iplari kesilsin va sug'urib tashlansin
15	Tayyor belbog'ni n.i.i	Tayyor belbog' o'ng va teskari tomonidan namlangan dazmollash matosi orqali dazmollanadi

Ish turi	Rasm
Q	
Q	
D	
M	
Q	
D	

Yubkaning yuqori qirqimini korsaj

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1a	Bichilsin	Korsaj tasma bel aylanasi o'lchamiga teng va uchlarini ishlash uchun 10–15 mm qo'shimcha bilan bichiladi
1b	Bostirib tikilsin	Yubkaning yuqori chetiga nazorat belgilari bo'yicha korsaj tasma qo'yiladi. Tasmaning enli tomoni yubkaning teskari tomonida bo'lishi kerak. Korsajning ensiz tomoni chetidan 2 mm ichkaridan 10 mm korsajni enli tomoniga nisbatan bostirib tikiladi
1v	Bukib dazmollansin	Yubkaning yuqori qirqimi bo'ylab korsaj teskari tomonga buklab dazmollanadi. Ustki tomon bo'ylab bezak baxyaqatori ham bo'lishi mumkin, o'ng tomonidan bajariladi
2	Kirish–maydigan qilish uchun n.i.i (dekatirovka)	Korsaj tasma dastlab ho'llanadi va quritiladi. O'lchov bo'yicha tasma uzunligi aniqlanadi. Qo'shimchalari bukib dazmollanadi
3	Cho'zib dazmollansin	Tasma uzunasiga enida 3–4 mm farqi bilan bukib dazmollanadi. Bunda korsaj yubkaning ichki tomoni kengligiga moslab cho'zib dazmollanadi
4	Bukib tikilsin	Tasmani bukilgan chetidan 0,2–0,3 sm ichkaridan tikiladi. Yubka choklariga tushirish uchun tasma bo'r bilan belgilanub, 4 qismga bo'linadi.

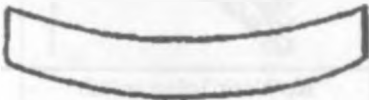
tasma bilan tukish

Jihoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, chizg'ich	Q	
1022 kl mashina	M	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
1022 kl mashina	M	

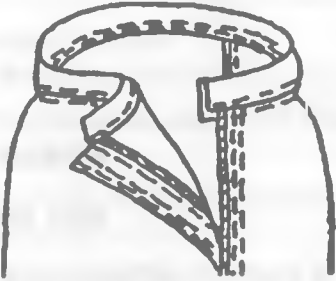
Yubkaning yuqori qirqimini korsaj

№	Bo'linmas texnologik operasiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Korsaj lenta kesilsin	Korsaj lenta uzunligi "bel yarim aylanasi" o'lchamiga 1 sm uchlariga qo'shimcha qo'shilganiga teng
2	Tayyorlansin	
3	Nazorat belgilari bo'rda chizilsin	Nazorat belgilari old va ort bo'laklar o'rta chizig'i, yon choki, vitochkalar bo'yicha belgilanadi
4	Korsaj lenta uchlari 1 sm ga bukilsin	
5	Metall ilgak va petlalar chatib qo'yilsin	
6	Yubkaning teskari tomoniga tasma qo'yilsin va ulab bo'r belgilari bir-birigatushirib ko'klansin	

lenta bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasm
Qaychi, santimetr lenta	
Dazmol, dazmollash doskasi	
Bo'r, santimetr lenta	
Maxsus mashinada	
Igna, ip, angishvona, qaychi	

№	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
7	Bostirib tikilsin, bir vaqtda veshalka uchun tasma bo'lagi qo'yib ketilsin	Tasma 0,2–0,3 sm masofada
8	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
9	Korsajni ikkinchi tomoni o'ng tomonga qayrilsin va shunday qo'yilsinki, tasma tomoni birinchi bostirma chok bilan teng o'tsin va ko'klab ulansin	
10	Ikkinchi bostirma chok bilan tikilsin	Chetidan 0,1 sm masofada
11	Bostirib ko'klangan iplar so'kib tashlansin	
12	Korsajni buklangan uchlari qo'lda bukib tikilsin	
13	Korsaj lentani teskari tomonga bukib ziy ko'klansin	Ziy o'lchami 0,2–0,3 sm
14	Yubkaning yuqori tomoni bostirib dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip – 130–150°C, ipak – 100°C, jun – 100–110°C
15	Ziy ko'klash ipi so'kib tashlansin	
16	Yubkaning yuqori qirqimi uzil-kesil n.i.i	Dazmolning qizish harorati, ip uchun 130–150°C, ipak uchun 100°C, jun uchun 100–110°C

Jihoz va moslamalar	Rasm
97 kl. mashina 1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Igna, ip, angishvona, qaychi	
97 kl mashina 1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Igna, ip, angishvona, qaychi	
Igna, ip, angishvona, qaychi	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	
Qoziqcha	
Dazmol	



MUNDARIJA

QO'L ISHLARI

Igna va angishvona bilan ishlashni o'rganish yo'l-yo'riq kartasi	4
Qo'lda bajariladigan qaviqqatorlarning texnik tavsifi	8
•Qo'l qaviqqatorlari» mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq texnologiya kartasi	12

MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR

•Mashina ishlari» mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq texnologiya kartasi	18
•Mashina choklari» mavzusiga doir yo'l-yo'riq texnologiya kartasi	24

TIKILADIGAN KIIYIMLARNING AYRIM DETAL VA BO'LAKLARIGA ISHLOV BERISH

Vitochkalarni, qirqimlarni, cho'ntakqopqoqlarni tikish yo'l-yo'riq kartasi	30
Vitochka detal o'rtasida yo'l-yo'riq kartasi	32
Qirqimlarni tikish yo'l-yo'riq kartasi	34
Cho'ntakqopqoq chetlariga bezak gazlama bo'lagini bukib dazmollab mag'iz choki bilan ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	38

Cho'ntakqopqoq chetlariga bezak gazlama bo'lagi qirqimini bukib dazmollamasdan ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	40
To'g'ri to'rtburchak shaklidagi beykali cho'ntak qopqoq quyma chok bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi	42
Cho'ntakqopqoqqa to'g'ri shakldagi beykaning tashqi cheti bo'yicha ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	44
Cho'ntakqopqoq chetlarini mag'iz choki, ikkilantirilgan gazlama bo'lagi bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi	48
To'g'ri shakldagi beykali cho'ntakqopqoqqa biriktirma chok bilan ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	50
Burmali cho'ntakqopqoqni tikish yo'l-yo'riq kartasi	52
Cho'ntakqopqoq chetlariga maxsus tasmada mag'iz choki tikish yo'l-yo'riq kartasi	58
Cho'ntakqopqoqqa yelimli qotirma bilan ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	62
Ikki qismli qotirmasiz cho'ntakqopqoqqa ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	66
Qotirmasiz, yaxlit bichilgan cho'ntakqopqoqqa ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	70
Chetlari dumaloqlangan cho'ntakqopqoqqa kant tikish yo'l-yo'riq kartasi	74
To'g'ri to'rtburchak shaklidagi kantli qopqoq tikish yo'l-yo'riq kartasi	78

Koketkalarini tikish

Asosiy detalga bostirma chok bilan ulangan ichki burchakli koketkani tikish	84
Burmali koketkani tikish	88

Pastki ziylari to'g'ri va ovalsimon shakldagi koketkalarini tikish	92
Quyima murakkab shakldagi koketkani ensiz bezak choki bilan birlashtirish	96

Qoplama cho'ntaklarni tikish

Yo'l-yo'riq texnologiya kartasi	98
•Qaytarmali qoplama cho'ntakni tikish• mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq kartasi	104
Kantli qoplama cho'ntakni tikish yo'l-yo'riq kartasi	108
To'rtli qoplama cho'ntakni tikish yo'l-yo'riq kartasi	109
•To'rtli, burmali va kantli qoplama cho'ntakni tikish• mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq kartasi	110
Qoplama cho'ntakni tikish ketma-ketligining yo'l-yo'riq texnologiya kartasi	116
Qoplama cho'ntakni mag'iz bilan tikish ketma-ketligining yo'l-yo'riq kartasi	122
Yuqori kesimda bezak chokli qoplama cho'ntakni tikish ketma-ketligining yo'l-yo'riq kartasi	128
Oval shaklidagi burmali, taxlamali qoplama cho'ntaklarni tikish yo'l-yo'riq kartasi	132
•Qoplama cho'ntakni qotirma bilan tikish• mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq kartasi	136

•Ramkali• qirqma cho'ntakka ishlov berish

•Ramkali• qirqma cho'ntakni tikish yo'l-yo'riq kartasi (1-usul)	140
•Ramkali• qirqma cho'ntakni tikish yo'l-yo'riq kartasi (2-usul)	146

«Ramkali» qirqma cho'ntakni tikish yo'l-yo'riq kartasi (3-usul).....	152
---	-----

Qopqoqli qirqma cho'ntaklarni tikish

Cho'ntaqopqoqni tikish.....	156
Cho'ntak tikish	160

Listochkali qirqma cho'ntaklarni tikish

Uchlari o'tqazma listochkali qirqma cho'ntakni tikish ketma-ketligi	168
Uchlari bostirib tikilgan listochkali cho'ntakni tikish ketma-ketligi	174

Cho'ntak choklarini tikish

Cho'ntakning bo'rtma choklarini tikish	182
Cho'ntak choklaridagi listochkani tikish	184
Cho'ntakdagi chokni tikish	190

Petlalnarni tikish

Ikki mag'izli petlalnarni tikish.....	194
Bitta mag'izli petlalnarni tikish	198
Tikma shnurdan petla tikish ketma-ketligi.....	202
To'g'ri gazlama bo'lagidan petla tikish ketma-ketligi.....	206

Yoqa tikish

Ko'tarmasi bilan qaytarmasi yaxlit bichilgan yoqani tikish.....	208
--	-----

Ko'tarmasi alohida bichilgan yoqani tikish	212
Bitta detaldan iborat yoqa tikish	218
Ikki qismdan iborat yoqa	220
Ikki va yalang qavatli yoqalarni mag'iz choki bilan tikish.....	222
Ikki qavatli yoqani kant bilan tikish.....	226
Turli xil yoqalar va ularni ishlash ketma-ketligi y'ol-yo'riq kartasi (ikki qismdan iborat yoqani tikish).....	228

Yoqani o'miziga o'tqazish

Qaytarmali kiyimlarning yoqa o'miziga qaytarma yoqa o'tqazish yo'l-yo'riq kartasi	232
Bog'ichbog'i galstukka o'tadigan tik qaytarma yoqa	236
Jun gazlamadan taqilmasi yoqagacha bo'lgan ikki qavatli yoqani o'tqazish	238
Yalang qavatli yoqalarni yoqa o'miziga o'tqazish.....	240
Orqasi ko'rinmaydigan qalin gazlamalardan taqilmasiz kiyimlarda chuqurlashgan o'mizga yoqa o'tqazish.....	242
Orqasi ko'rinadigan yupqa gazlamalardan taqilmasiz kiyimlarda chuqurlashgan o'mizga yoqa o'tqazish.....	244
Yaxlit bichilgan tik yoqa	246
Ko'rinadigan gazlamali kiyimlar yoqa o'miziga yoqa o'tqazish	248
Yalang va ikki qavatli yoqalarni yoqa o'miziga o'tqazish (qiya beyka bilan).....	250
Ko'rinmaydigan ipak va yengil jun, yupqa gazlamali kiyimlarni yoqa o'miziga yoqa o'tqazish	252

Yoqa o'mizini yoqasiz va yeng o'mizini yengsiz tikish

Texnologiya yo'l-yo'riq kartasi (mag'iz bilan ishlash).....	254
Bezak gazlamadan kant bilan yoqa o'mizini ishlash	260
1-usul. Yoqa o'miziga mag'iz tikish.....	264
2-usul. Yoqa o'miziga qiya beyka tikish	268
3-usul. Yoqa o'miziga uning shaklida bichilgan mag'iz tikish	270
4-usul. Yoqa o'miziga mag'iz chokida jiyak tikish.....	272
1-usul. Yeng o'miziga qiya beyka tikish.....	274
2-usul. Yeng o'miziga mag'iz tikish	276
3-usul. Yeng o'miziga uning shaklida bichilgan mag'iz tikish.....	278
4-usul. Yeng o'miziga mag'iz chokida jiyak tikish.....	282

Manjet tikish

Kalta va uzun yeng uchlarini buklama ochiq qirqimli chok bilan tikish usullari	284
Yeng uchini ulanma manjet bilan tikishning yo'l-yo'riq kartasi	286
Yeng uchini ikki tomonlama qo'yma burma bilan tikish	288
Yeng uchini mag'iz bilan tikish	290
Manjetni yeng uchiga bostirma chok bilan ulash.....	294
Manjetga o'xshash qaytarma taxlamali yeng uchini tikish.....	294
Mag'izli qaytarma manjet	296

Taqilmalarni tikish

Taqilmani o'tqazma qopqoq qo'yib tikish.....	300
Bostirib tikilgan qopqoqli taqilmalarni tikish ketma-ketligi.....	304

Uchlari bostirib o'tqazilgan taqilma qopqoqni ishlash yo'l-yo'riq texnologiya kartasi.	308
Bortni bo'lakli adip bilan ishlash texnologiya yo'l-yo'riq kartasi	318
«Taqilmani mag'iz bilan tikish» texnologiya kartasi	324
«Taqilma-molniya tikish» yo'l-yo'riq kartasi	326
Yoqali kiyimlarga taqilma-molniya tikish	330
Kiyimni yaxlit ko'krak qismiga taqilma-molniyani tikish.....	332

Yeng tikish

Yeng chokiga ishlov berish.....	336
Yeng uchini mag'iz bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi.....	340
Yeng uchini yopiq qirqimli buklama chok bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi	344
Yeng uchini ochiq qirqimli buklama chok bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi	346
Kesimli va qistirma shnur izmasi bo'lgan yeng uchiga ishlov berish	348
Yengni yeng o'miziga o'tqazish yo'l-yo'riq kartasi	350
Reglan bichimli yenglarni tikish yo'l-yo'riq kartasi.....	354
Yeng. Yaxlit bichilgan yenglarni tikish texnologiya kartasi	358
Yaxlit bichilgan xishtaksiz yenglarga ishlov berish	364

Yelka va yon qirqimlarini tikish

Yelka qirqimlarini tikish yo'l-yo'riq kartasi.....	366
Yon qirqimlarga ishlov berish yo'l-yo'riq kartasi	370
Yon choklariga ishlov berish	372

Ko'krak qismini yubkaga ulash usullari

1. «Ko'krak qism bilan yubkani biriktirma chokda ulash»
mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq texnologiya kartasi 374
 2. «Ko'krak qismi bilan yubkani qistirma kantli
chok bilan ulash» mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq
texnologiya kartasi 376
 3. «Ko'krak qismi bilan yubkani qo'yma chok bilan ulash»
mavzusi bo'yicha yo'l-yo'riq texnologiya kartasi 378
- Yubkani ko'krak qismiga burma bilan ulash 380
- Burmalarini ishlash yo' l-yo'riq kartasi 382

Shlitsa, kesimlarga ishlov berish

- «Yubkaning o'rta kesimidagi shlitsaga ishlov berish»
yo'l-yo'riq texnologiya kartasi 386
- Kiyimning yon va o'rta chokidagi kesimga ishlov berish
yo'l-yo'riq texnologiya kartasi 392

Yubkaning yuqori qirqimiga ishlov berish

- Yubkaning yuqori qirqimini ulama belbog' bilan
tikish yo'l-yo'riq texnologiya kartasi 396
- Yubkaning yuqori qirqimini korsaj tasma
bilan tikish 402
- Yubkaning yuqori qirqimini korsaj lenta bilan
tikish yo'l-yo'riq kartasi 404

37.24-2
T56

**Tikuvchi chevar. Ishlab chiqarish ta'limidan texnologik
kartalar to'plami: /O'quv qo'llanma/.— 416 b.**

BBK 37.24-2ya722

Nuriya Hamroyeva

TIKUVCHI CHEVAR

**Ishlab chiqarish ta'limidan
texnologik kartalar to'plami**

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

Toshkent — «Talqin» — 2008

Muharrir F. Oripova

Musahhih P. A'zamova

Kompyuterda tayyorlovchi va dizayner A. G'ulomov

Bosishga ruxsat etildi 26.11.08. Ofset bosma.

Qog'oz formati 84×108¹/₃₂. Shartli bosma t. 21,84. Nashr t. 26,0.

Adadi 2705. Shartnoma 27/08—40/08. Buyurtma №374.

«O'qituvchi» NMIU bosmaxonasida bosildi.

Toshkent, Yunusobod dahasi, Murodov ko'chasi, 1-uy.

