

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

**AJINIYOZ NOMIDAGI
NUKUS DAVLAT PEDAGOGIKA INSTITUTI**

Ro'yxatga olindi:

№ 50 5/12/00
2019 yil "05" 09



"TASDIQLAYMAN"
O'quv ishlari bo'yicha prorektor
M. Jumamuratov
"05" 09 2019 yil

"TASVIRIY SA'NAAT VA MEHNAT TA'LIMI" FAKULTETI

"Mehtnat ta'limi" kafedrasi"

Texnologiya ta'lim praktikumi

fanidan

O'QUV USLUBIY MAJMUA

Ishlab chiqqan:

Kamilova.M

Nukus-2019

1-MODUL. TIKUVCHILIK USTAXONALARIDA ISH O‘RNINI TASHKIL QILISH

1.1-mavzu. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o‘rnini tashkil qilish texnologiyasi

Reja:

1. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o‘rnini tashkil qilish.

2. Tikuvchilik darslarida xavfsizlik texnikasi qoidalari

Mashg‘ulotning maqsadi: Tikuvchilik ustaxonalarida ish o‘rnini tashkil qilish ko‘nikmasini shakllantirish. Sanitariya-gigiyena va havfsizlik texnikasi qoidalari haqida tushuncha shakllantirish.

Talabaga topshiriq: Tikuvchilik ustaxonalarida ish o‘rnini tashkil qilish qoidalarini o‘rganish.

Tikuvchilik ustaxonalarida ish o‘rnini tashkil qilish.

Tikuvchilik ustaxonalari keng, yorug‘, quruq va ozoda bo‘lishi kerak. Devor va mebellarning rangi katta gigiyenik va pedagogik ahamiyatga ega. Shuning uchun devorlar och, sokin ranglarga bo‘yalishi lozim. Ustaxona tabiiy va sun‘iy jixatdan yaxshi yoritilgan bo‘lishi kerak.

Ustaxonalar ikki kishilik tikuv stollari, yozuv taxtasi, magnitli taxta, kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo‘l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stollari va manekenlar bilan jixozlanadi.

O‘tirish uchun imkon boricha baland-pastligi rostlanadigan vintli o‘rindiqlar qo‘yiladi.

Tikuv ustaxonasida kuzgi va qishki kiyim ilgichlar bilan jixozlangan, kiyim qo‘yish xonasi bo‘lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlov berish uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jixozlangan aloxida joy ajratiladi.

Asbob-uskunalar, jixozlar, ko‘rgazmali qo‘llanmalar, ish namunalari maxsus shkaflarda saqlanadi.

Ustaxonada albatta birinchi tibbiy yordam ko‘rsatish uchun zarur bo‘lgan dori – darmonlar bilan ta‘minlangan dori qutichasi bo‘lishi zarur.

Tikuv ustaxonalarida quyidagi ko‘rsatmalar ko‘rinadigan joylarga osib qo‘yiladi.

Tikuv ustaxonasining ichki tartib –qoidalari.

Xavfsizlik texnikasi qoidalari.

Mehnat, hunar haqida hikmatli so‘zlar.

Maxsus adabiyotlar, albomlar joylashtirilgan joyon.

Ish na‘munalari bo‘lishi shart.

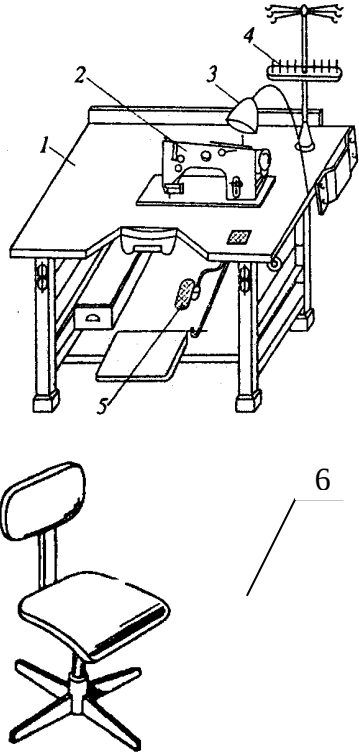
Tikuvchilik ustaxonasini jixozlash, ish o‘rinlarini to‘g‘ri tashkil etish, xavfsizlik texnikasi, sanitariya-gigiyena qoidalariga va estetik talablarga mos ravishda bajarilganda mehnat ko‘nikmalarini shakllantirishga, mehnatga to‘g‘ri munosabatni va mehnat madaniyatini tarbiyalashga imkon yaratiladi.

Mashinada bajariladigan ish o‘rni ish stoli va uning qopqog‘i oyig‘iga o‘rnatilgan mashina bosh qismi bilan jihozlangan. Ish stolini ikkita tayanch ushlab turadi.

Tikuvchining mashina oldida to‘g‘ri o‘tirishi, ish usullarini o‘zlashtirib olishi mehnat unumdorligini oshirishga imkon beradi. Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko‘zidagi 30-40 sm nari turishi, tikuvchining tirsaklari esa stol qopqog‘i bilan bir xil balandlikda bo‘lishi kerak. Stulning balandligini to‘g‘ri tanlash katta ahamiyatga ega. Odatda, o‘tirg‘ich balandligini rostlash mumkin bo‘lgan burama stullar ishlatiladi. Tikuvchi mashina

bosh qismining ro'parasida o'tirishi, uning ikkala oyog'i pedal ustida turishi lozim. O'ng oyoq kaftini sal oldinroq qoyish kerak, bunda mashinani asosan o'ng oyoqda yurgizib, chap oyoqda to'xtatiladi. Zo'riqish ham ikki oyoqqa bir xilda taqsimlanib, mashinada ishlash birmuncha osonlashadi. Tikilayotganda tepkini ko'tarish uchun tizza richagi bosiladi, u o'ng oyoq tizzasi balandligida bo'lishi kerak.

1-rasm

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

1-rasm. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish

Mashinada bajariladigan ishlar uchun mo'ljallangan ish o'rnini individual elektr yuritmalik stol, o'rindig'i rostlanadigan vintli stul bilan jihozlanadi. Stolga tikuv mashinasining bosh qismi o'rnatiladi, zarur asbob uskunalar qo'yiladi.

Ish o'rnida alohida yoritgich tarzidagi yoki mashina korpusiga o'rnatilgan mahalliy chiroq bo'lishi lozim. Tepkini oyoq bilan ko'tarish uchun stol qopqog'i tagiga tirsakli richag o'rnatiladi. Stol sirti silliq bo'lishi kerak. Naychaga ip o'rash uchun stolga maxsus jihoz mahkamlanadi.

Stolda ishlov beriladigan detallar hamda mazkur texnologik operatsiyani bajarish uchun zarur bo'lgan asbob, moslamalargina turadi. Ish oxirida ish o'rnini yaxshilab tozalash, ishlayotgan detallarni shkafga qo'yish, asbob va moslamalarni stol tortmasiga solish kerak. Ish o'rnini to'g'ri tashkil qilinganda mehnat unumdorligi oshadi va mahsulot sifati yaxshilanadi.

2-rasm. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rinlari.

Tikuvchilik darslarida xavfsizlik texnikasi qoidalari

Xavfsizlik texnikasi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan choratadbirlar tizimidan iborat.

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

Xavfsizlik texnikasi qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz xodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

Tikuvchilikda o'quvchilar uchun bu qoidalar asosan ikki guruhga bo'linadi:

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

- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqliligi tekshirib uriladi. Ish boshlashdan oldin ish o'rni saranjomlab olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishining oldini oladigan saqlagich, yuritgich, tasma to'sig'i mashinani ishga tushirish joylarida izolyatsiya g'iloqlari bor yo'qligini tekshiriladi va xokazo;
- elektr simlariga ip, latta, simchalar osmaslik lozim, aks xolda qisqa tutashuv yuz berishi mumkin. Simlarda nuqson sezilsa, darhol elektromontyorga xabar berish, ochirib qolgan simlarga qol tekkizmaslik kerak;
- narsalarni ishlayotgan mashina ustidan uzatish mumkin yemas;
- elektr dvigatelini o'chirmasdan mashinaga moy surish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man yetiladi;
- ish o'rnida asboblarning sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga quyilmasligi kerak;
- ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib ko'yimaslik kerak.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilish kerak:

- elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolatsiyasi tekshirib ko'rilishi lozim;
- dazmol, shtepsel' rezetkasi, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qol tekizish mumkin emas;
- dazmolning tuzukligiga ahamiyat berish zarur (korpusda qisqa tutashuv bo'lsa, ishlayotganda qulga salgina igna sanchilganday bo'ladi);
- ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak;
- dazmolning o'ta qizib ketishiga yo'l qoymaslik lozim;
- dazmol, shtepsel' rezetkasi, vilka buzuk bo'lsa ishni to'xtatib, elektromontyorni chaqirish kerak.

2-mavzu. Kiyim haqida ma'lumot. Kiyimlar klassifikatsiyasi

MAQSAD: Kiyimlarning funktsiyalari ularni modellashtirish haqida malumotlarga ega bo'lish

Talabaga topshiriq :Kiyim tikishda qo'llaniladigan asosiy atamalarni o'rganish

Kiyim tarixidan ma'lumot. Zamonaviy kiyim murakkab tizim bo'lib unga xos loyihalashning shakllanish qonuniyatlarini tushunmoq uchun, kiyimning uzoq o'tmishdagi ko'rinishi haqida ma'lumotga ega bo'lish kerak. Kiyim hozirgi mukammal ko'rinishiga murakkab bosqichlar orqali yetib kelgan. U odamzod rivojlanishining ilk bosqichlarida iqlim ta'siridan himoya topmoq vositasi sifatida paydo bo'lgan. Kiyimning dastlabki ko'rinishlari ibtidoiy davr odamlarining qabila bo'lib yashagan vaqtiga to'g'ri kelgan. Bu davrda insonlar daraxt barglari, poxollar, hay von terilarini tanaga beldan bog'lab yurishgan. Kiyim insonning ijtimoiy hayoti, mehnat faoliyati va ongining rivojlanishi tufayli u ham rivojlanib bordi. Kiyimning keyingi ko'rinishi turli o'simlik va hayvonot mahsulotlaridan to'qilgan oddiy gazlamalami tanaga o'rab yurishdan iborat

edi. Qadimgi Gresiyada erkaklar kiyimi ikki qismdan — xiton va gimatiydan iborat bo'lgan. Xiton—bu ichki kiyim bo'lib, jun yoki zig'ir tolali gazlamadan tayyorlangan. Erkaklar biror yumush bilan ko'chaga chiqayotganda ustki kiyim — gimatiyni kiyib olishgan. Gimatiy to'g'ri to'rtburchak shakldagi, 1,7x4 m o'lchamdagi gazlama bo'lagidan iborat bo'lib, uni yelka ustida bog'lab yoki yelkaga tashlab quyib, gavdaning tabiiy go'zalligi va harakat bemalolligini ko'rsatadigan hamda unga halaqit bermaydigan nafis taxlamalar tushirib drapirovka qilib qo'yilgan

Ayollar kiyimi ham erkaklar kiyimiga o'xshab ikki qismdan iborat bo'lib, ular kiyimi yopiqroq va uzunroq bo'lgan. Ichki kiyimi

xiton va ustki kiyimi peplos deb atalgan. Peplos 1,5x3,5 m o'lchamdagi gazlama bo'lagidan iborat bo'lgan

Qadimgi greklar va rimliklar bunday burmalangan kiyimlarni ustalik va yuqori did bilan bajarganlar. Tabiatshunoslik, samo fanlarining kelib chiqishi kiyimga o'z ta'sirini o'tkazgan. Kiyim gazlamasi turlari paydo bo'lgan (yupqa, qalin, shoyi, ip tolali gazlamalar). Keyinchalik kiyimda tananing qismlariga alohida gazlamalami o'rab tayyorlash, bo'ylab biriktirish mehnat qilish uchun ancha qulaylik tug'dirgan.

Ayniqsa, ignaning kelib chiqishi kiyim qismlarini biriktirib tikishda uning takomillashishiga olib kelgan. XIII asrga kelib kiyimda yoqalar, yeng,



manjetlar, cho'ntaklar, taqilmalar shakllangan. Bu vaqtga kelib kiyimning tashqi ko'rinishida, gazlamasida, bichilishida o'zgarishlar tez rivojlangan. Kiyimning gavdaga yopishgan, etaklari hajmli, qavatli ko'rinishlari, gazlamalarning atlas, barxat, movut kabi rta asrlar davrida maxsus estetik ideal va shunga mos kostyum harakteri turlari paydo bo'lgan. Yevropa mamlakatlarida feodalizm mustahkam qaror topgan. Odamzot gavdasining go'zalligidan

zavqlanish nomunosib va gunoh ish hisoblanib, gavdani qo‘po- ldan-qo‘pol, og‘ir, keyinchalik esa cho‘ziq shakllarga o‘rab tashlangan. Tor, yuqori qismi qator-qator murakkab taxlamalardan iborat, orqa etagijuda uzun, ko‘ylakjudabaland konussimon bosh-kiyim va nihoyatda cho‘ziq poyafzal bilan birga qo‘shilgan holda qaddi qomat ko‘rinishini o‘zgartirib yuborar edi.

O‘rta asrlarda kostyum gavdani turli vositalar (shnurlar, korsetlar) yordamida qattiq qisib, tabiiy shakldan uzoqlashtiradigan „g‘ilof“ sistemasi rivoj topishini boshl berdi. Uyg‘onish davrida (XVI-XVII asrlar) estetik dunyoqarashni qayta baholash yuz berdi, ya’ni gumanistik ideologiyalar shakllandi. Bu davrda ayollar kiyimi juda noqulay — qattiq, harakatga halaqit beradigan holatda bo‘lgan. Ikki qavatli kiyim bir vaqtda kiyilib, beldan etak qismiga karkas yordamida konussimon shakl ko‘rinishida bo‘lgan. Yubka qismida hech qanday burmalar bo‘lmay, karkasga tortib qo‘yilgan. Ko‘ylakning yuqori lif qismi juda tor bo‘lib, pastga tomon burchak shaklida tugallangan edi. Bu davrda ayollar belni



xipcha qilib ko‘rsatish maqsadida korsetlar kiyishgan. Erkaklar kiyimi esa sipo va sodda ko‘rinishda bo‘lgan. Kashtali ko‘ylak, keng kamzul, triko va kalta shar shakliga o‘xshab ketuvchi pantolonlar kiyilgan. XVIII asr (Barokko davri) larga kelib kiyimda xashamatdorlik juda avj oldi. Bu davr ayollar kiyimi shakllarining nazokatlilik, murakkabligi bilan va g‘aroyib jimjimadorligi bilan farq qilgan. Kostyumda gavdaning bel qismi, ko‘krak, bo‘ksa ko‘zga tashlanib tuigan. Kostyum yengil, nozik bo‘lib, boshdan-oyoq unga gul tikilgan, tyuldan, gazsimon materialdan, to‘qima to‘rdan, „ko‘pchitib“ qo‘ygandek bezatilgan. Ayollar ko‘ylagining bezagiga aloliida e’tibor berilgan. Ustki ko‘ylak ko‘krak qismida bantlar bilan maxkamlangan. Bantlar ketma- ketlikda joylashgan, ya’ni awal kattalari, bel tomon esa mayda bantlar mahkamlab qo‘yilgan. Ayollar kiyimi ikki kamiza va kotta qismlardan iborat bo‘lgan. Kotta ustki kiyim bo‘lib, yuqori qismi juda tor va yon yoki orqada shnurli taqilmasi bo‘lgan, yenglari ham juda tor va uzun bo‘lib, yubka qismi esa bo‘laklardan iborat juda keng va uzun shleyflar bilan yakunlangan. Bu davr erkaklar ichki kiyimlari kamiza, ustki kiyimiplash esa tabar deb yuritilgan. Tabarlarda yon chok bo‘lmagan va bu kiyim juda e’zozlan- gan. Erkaklar kiyimida ham xasha- matdorlik sezilib turardi.

XVIII asr boshlanishi san’atda, shuningdek, kiyimda ampir uslubi bo‘lishi bilan xarakterlanadi. Bu davr uchun fan va texnikaning gurrakab yashnay boshladi. Taraqqiy etishi, yangi-yangi mate- riallar, tikuv mashinasi paydo bo‘- lishi xarakterli edi. Kostyumda ator-qator shakllar, siluetlar, karkaslardan (korset va krinolindan) xalos bo‘lish va gavdani erkin ko‘rsatish sekin-asta sezila boshlandi. Erkaklar tik yoqali oq ko‘ylak, galstuk yoki sharf, frak kiyaboshlaganlar. Ayollar kiyimi oddiy va sipo ko‘rinishga ega edi. Kostyuning

bel qismi yuqoriroqda bo'lib, yubka qismi esa shleyf, yumshoq taxlamalardan iborat bo'lgan.

XIX Tantanali kiyimlar juda ochiq va uzun shleyfli qilib tikilgan Kostyumning asosiy intilishi odam harakatlariga maksimal darajada mos bo'lishdan, odamni ezmaslik, uni o'ziga bo'ysundir- maslikdan, balki uning hayotiy manfaatlari izidan borishdan, individuallikni ro'yobga chiqarishdan iborat bo'lgan. XIX asr dunyodagi bo'layotgan voqealar kiyimga o'z ta'sirini o'tkazdi. Shu asming 20-yillar kiyimida ixchamlashtirish, uzunligini kaltalashtirish, etaklarini toraytirish, oddiy bichimlilikni ko'rish mumkin. 30-40-yillardan so'ng kiyimni kiyilish o'miga qarab uslub bo'yicha kiyiladigan bo'ldi, ya'ni klassik, sport, fantaziya uslubi va eyinchalik erkin uslub paydo bo'ldi. Klassik uslubda — rasmiy ko'rinishda ko'chalik kiyimlar tushunilsa, sport uslubida faqat sport mashg'ulotlari uchungina emas, balki harakat qilish uchun, turli ishlar uchun, aktiv dam olish uchun qulay kiyimlar, fantaziya uslubda esa bayram, tantanali kiyimlar ko'zda tutilgan. 70-80-yillarda ko'proq erkin uslubdagi kiyimlar kiyish paydo bo'lib, ularda klassik, fantaziya uslublari o'z ko'rinishini beradi.

50-60-yillardan boshlab yangi xususiyatli materiallar assortimenti kiyim loyihalashiga va shakliga katta o'zgarishlar kiritdi. 70-80-yillarda kiyim bichimi va shakli murakkablashib, uning konstruktiv tuzilishiga ko'proq ahamiyat berildi. Shunday qilib, awal insonni iqlimiy ta'sirlardan muhofaza qilish uchun yaratilgan kiyimning, keyinchalik, turli tarixiy o'zgarishlar, ijtimoiy va iqtisodiy sharoitlar, milliy xususiyatlar va jamiyatdagi estetik tasavur evolyusiyasi ta'siri ostida shakli va xillari o'zgarib, kiyim amaliy san'at obyektiga aylandi.

Zamonaviy kiyimlar assortimenti

Tikuvchilik sanoatida qabul qilingan kiyimlarning sinflanishi uning vazifasini aniqlab beruvchi himoya funksiyasi belgisiga ko'ra aniqlanadi. Bu belgiga ko'ra kiyimlarni 3 ta sinfga bo'lish mumkin:

— maishiy kiyimlar;

— sport kiyimlari;

— ishlab chiqarish kiyimlari.

Maishiy kiyimning vazifasi odam organizmini iqlimiy ta'sirlardan himoya qilishdir. Sport kiyimlari sportchining tanasini turli xil shikastlardan saqlash bilan birga, uning sport sohasida katta yutuqlarga erishishi uchun zamin tayyorlashdir. Ishlab chiqarishga oid kiyimlar odamning nafaqat iqlimiy ta'sirlardan, balki ishlab chiqarish ta'sirlaridan muxofaza qilishdir. Bu kiyim sinflari o'z navbatida kichik sinflarga, turlarga, guruh va kichik guruhlariga bo'linadi. Ayniqsa, maishiy kiyimlar sinfi ko'p sonli bo'lib, ular o'z navbatida foydalanish sharoitiga qarab quyidagi kichik sinflarga bo'linadi:

— ich kiyimlar;

— ko'ylak-kostyumlar;

— ust kiyimlar (palto, kalta paltolar, plashlar, kurtka va hokazo); — korset buyumlari;

— bosh kiyimlar (kepka, furajka, beretka, shapka, shlyapa, panama va hokazo); — turli xil qo'lqoplar. Har bir kichik sinf o'z navbatidagina turlarga bo'linadi. Masalan, ko'ylak-kostyumli kichik sinflar guruxi quyidagi turlarga bo'linadi: pidjaklar, jaketlar, kurtkalar, jiletlar, shimlar, ko'ylaklar, yubkalar va hokazo.

.Tins va yosh alomatlariga ko'ra kiyimlarni quyidagi guruhlarga: erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlariga ajratiladi. Bolalar kiyimi yoshiga ko'ra o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi:

— chaqaloqlar kiyimi;

— yasli yoshdagi o'g'il va qiz bolalar kiyimi;

— maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimi;

— maktab yoshdagi bolalar kiyimi;

— o'smirlar kiyimi.

Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab: yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyim turlariga bo'linadi. Bu kiyimlar qayerga kiyilishiga qarab quyidagilarga:

— kundalik kiyim;

— uy kiyimi;

— tantanali kiyim;

— ish kiyimlariga ajratiladi.

Sport kiyimlari sinfi sport turiga qarab kichik sinflarga, yosh va jins alomatlariga qarab guruhlariga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari esa vazifasiga ko'ra quyidagi 3 ta kichik sinflarga bo'linadi: — maxsus kiyimlar;

— forma kiyimlari;

— texnologik kiyimlar.

Maxsus kiyim — odamni zararli muhitdan (mexanik ta'sirlar- dan, past va yuqori haroratlardan, radioaktiv moddalardan, rentgen nurlaridan, kislota, ishqor, yog' va h.k. ta'sirlardan) muxofaza qiladi va kishining ish qobiliyatini saqlashga yordam beradi. Maxsus kiyimlar maishiy kiyimlarga o'xshab o'z navbatida guruhlariga bo'linadi. Ularga kurtkalar, shimlar, kombizonlar, plashlar va hokazolar kiradi.

Forma kiyimlari — temir yo'l ishchilari, harbiylar, aviasiya, daryo va dengiz xodimlari va boshqalar uchun tikiladi. Ularga shinel, palto, kitel, shim, kostyum, kuylak, ich kiyim va boshqalar kiradi.

Texnologik kiyim — tibbiyot va yuqori aniqlikni talab qiladigan ishlab chiqarishda odamni mehnat predmetlaridan muhofaza qilish uchun mo'ljallangan kiyimlar hisoblanadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari ham maishiy kiyimlar singari yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab: yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyim turlariga bo'linadi.

Kiyimga qo'yiladigan talablar

Kiyimni loyihalash kiyimga qo'yiladigan talablardan boshlanadi. Har qanday tikuvchilik buyumlariga aniq belgilangan talablar qo'yiladi. Kiyimga iste'molchi va ishlab chiqarish talabi qo'yiladi.

Iste'molchining talabi o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi:

1. Gigiyenik talab.

2. Ekspluatasion talab.

3. Estetik talab.

G i g i e n i k talablar deganda, shuni tushuniladiki, kiyimdan foydalanganda kiyim odam sog'lig'iga zarar yetkazmasligi, erkin harakatlanish vaqtida halaqit bermasligi kerak, ya'ni yozda kiyiladigan kiyimlar yengil, havo o'tkazuvchan bo'lishi, quyosh nurini qaytaruvchan bo'lishi, namni shimuvchan bo'lishi kerak. Bunda

gazlama asosiy rol o'ynaydi. Kiyim tabiiy tolali gazlamalardan tikilishi talab qilinadi. Masalan: paxta, ipak, jun, iig'ir tolali gazlamalar juda yaxshi, gigiyenik hisoblanadi.

Qishki kiyimlar odam tanasidan chiqqan issiqlikni saqlovchi, yengil va qulay bo'lishi kerak. Shuning uchun qishki kiyimlar ko'pincha jun tolali gazlamalardan tikiladi. Kiyimga ishlov berishda iloji boricha yengil bo'lishiga, bichimi esa qulay bo'lishiga e'tibor berish kerak. Kuzgi va bahorgi kiyimlar esa haroratning pastligi va yog'ingarchilik ko'pligiga asoslanib ko'proq sintetik tolali gazlamalardan tikiladi. Eksploatacion talablar deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishon- chliligi, shaklining barqarorligi tushuniladi. Kiyilish davrida kiyim turli mexanikaviy va biologik ta'sirlarga duch keladi, nam vaqtida buraladi. Kiyim ana shu ta'sirlarga chidamli bo'lishi kerak.

Bunday ta'sirlardan kiyim sitiladigan, cho'ziladigan, rangini o'zgartiradigan yoki g'ijimlanadigan bo'lsa u uzoqqa chidamaydi. Shuning uchun gazlamaning xususiyatlarini e'tiborga olgan holda kiyim modelini to'g'ri tanlash kerak, ya'ni cho'ziluvchan, sitiluv- chan, gazlamalardan kengroq burmalangan kiyimlar tikilgani ma'qul. Undan tashqari kiyimning yoqalari, yenglari, bortlari, cho'ntak og'izlari ko'p ishqalanadi. Bu yerlarga puxta texnik ishlov berish kerak. Aks holda kiyim o'z ko'rinishini yo'qotadi.

Estetik talablar deganda kiyimning moda yo'nalishiga mosligi, yangi gazlamalardan tikilganligi, yangi bezaklar ishlatilganligi iste'molchilarning estetik didlarini qondirishi tushuniladi.

Ishlab chiqarish talabi deganda buyumni korxonada ishlab chiqarish jarayonidagi yuzaga keladigan talabi tushuniladi. Tikuvchilik buyumini loyihalashda quyidagilarga ahamiyat beriladi: bir asos bo'yichabir necha modellarni tayyorlash, kiyimga ketadigan matodan yuqori tejamkorlikda foydalaniladigan, kiyimni tikishda ishlab chiqarish korxonasi o'zida bor mexanizasiyadan va shart- sharoitlardan to'liq foydalana olsun.

Kiyimni loyihalash

Kiyimlarni loyihalash usullari

Loyihachi faoliyatining eng qiyin va ma'suliyatli bosqichlari kiyim detallarining chizmasi yoyilmasini chizishdan iborat. Bu bosqichdan ko'zlangan asosiy maqsad — detallarning shakli va o'lchamini mumkin qadar aniqroq belgilash, shunday qilinsa kiyimning detallari yig'ilgandan keyin hosil bo'lgan shakli rassom shakliga mos keladi.

Bu ishning qiyinligi murakkabligi shundaki, faqat ta'rifi eskizi yoki namunasigina berilgan, lekin o'zi yo'q kiyimning chizmasini — detallari yoyilmasini chizishga to'g'ri keladi. Buning ustiga kiyimning sirti murakkab yoyib bo'lmaydigan sirt hisoblanadi, shunga ko'ra uning yoyilmasi va hisobi, ya'ni uni chizish uchun kerak bo'ladigan ma'lumotlarni hisoblab chiqarish va chizmani chizish ancha qiyin. Kiyim detallarini hisoblash va chizma tayyorlashning quyidagi mavjud usullaridan foydalanish mumkin:

1. Mulyaj usuli.
2. Hisoblab loyihalash usuli.
3. O'lchab-hisoblab loyihalash usuli.
4. Yagona loyihalash usuli.

Mulyaj usulining mohiyati shundan iboratki, maneken yoki kishi gavdasiga maket material (gazlama, yengil-yumshoq qog'oz yoki to'rganva) modelning formasiga moslab to'g'nag'ichlar bilan qadab chiqiladi. To'g'nag'ichlar odam gavdasining konstruktiv chiziqlari bo'ylab (bo'yin, yelka, yeng o'yindisi, yon, bel, o'rta chiziqlar) to'g'nag'ichlanadi. So'ngra rangli ipda to'g'nalgan joylardan tikib chiqiladi. Shunda ko'krak do'ngligini aniqlovchi ko'krak vitochkasi ikki tomonlama tikiladi. So'ngra to'g'nag'ichlar bo'shatilib gazlama yoki qog'ozni stol ustiga yoyiladi. Bu hosil bo'lgan chizma gavdaning asos chizmasi hisoblanadi. Bu usuldan murakkab bichimli kiyimlarni loyihalashda va ko'pgina saxna kiyimlarini, tarixiy kiyimlarni loyihalashda qo'llaniladi. Hisoblab loyihalash usuli. XIX asming boshlarida Fransiya, Rossiya va boshqa mamlakatlarda loyihalashning hisoblash (bichish tizimi) usuli tarqala boshlandi. Bu usulni ko'p yillik tajribaga ega bo'lgan bichuvchilar ixtiro qilganlar. Ular gavdadan ayrim o'lchovolib, sodda hisoblash formulalari yordamida buyum detallari chizmasini gazlamaning o'zida bajaradilar, ya'ni alohida andaza tayyorlab o'tirmaydilar. Bu usul yakka tartibda buyum ishlab chiqarishda qo'llanilgan.

O'lchab — hisoblab loyihalash usuli. Kiyimni yakka buyurtma yo'li bilan tikishda o'lchab-hisoblab loyihalash usuli juda mos keladi, chunki bu usulda gavdani aniq o'lchangani tufayli gavdaning o'ziga xos xususiyatlarini hisobga olish imkonini beradi.

Hozirgi vaqtda o'lchab-hisoblab loyihalash usullari bo'yicha kiyim detallari chizmasini tuzish keng tarqalgandir. Bu usulda gavdadan kerakli o'lchovlar olinadi, hisoblash jadvali tuziladi. Jadval asosida buyumning asos chizmasi chiziladi. Bu usuldan maktablarda o'quv muassasalarida to'garaklarda qo'llaniladi. Bu usulning bir necha o'nlab turlari mavjud. Chizma chizishni, andaza tayyorlashni o'rganayotgan kishilar uchun bu usul qulay hisoblanadi. Yagona loyihalash usuli. Mamlakatimiz va o'zaro iqtisodiy yordam kengashi (O'ITYoK) a'zolari bo'lgan mamlakatlar tikuvchilik sanoatlarida kiyimni loyihalash usullarini takomillashtirish ustida ishlab loyihalashning yagona usulini ishlab chiqqanlar. Bu usul boshqa usullardan universalligi bilan ham farq qiladi, chunki har qanday bichimdagi va ko'rinishdagi kiyimlar loyihasini tuzishda baza loyihalar asos qilib olinadi. Bu usulni yaratish jarayonida aholining antropometrik o'lchovlari asosida standartlar ishlab chiqilgan. Bu standartlar ayollar, erkaklar va bolalar assortimentlari uchun alohida-alohida ishlab chiqilgan. Bu usuldan tikuvchilik korxonalari foydalanadi. Korxonadagi loyihachilar standartlarda berilgan loyihalash usuli o'lchovlardan foydalanib buyum assortimentiga qarab buyumning asos chizmasini loyihalaydilar, modellastirib buyum andazasini hosil qiladilar. Bu andazalardan foydalanib tikilgan buyumlar aholining buyumga bo'lgan ehtiyojini 80-85% ga qondiradi. Bu usulda loyihalash jarayonida turli razmer (o'lcham)larga, rost (bo'y)larga, to'lalikka moslab andazalar tayyorlanadi. Ko'krak yarim aylanasi II ga binoan kiyim razmeri aniqlanadi. Razmerlar orasidagi farq — 2 sm bo'ladi. Masalan: 40, 42, 44, 46 va hokazo.

Ayollar va erkaklar uchun 6 tadan rost mavjud boʻlib, rostlar orasidagi farq — 6 sm boʻladi

Ayollar uchun: 1 - 146 Erkaklar uchun : 1 - 125

II- 15 II- 15

2 8

III- 15 III- 16

8 4

IV- 16 IV- 17

4 0

V- 17 V- 17

0 6

VI- 17 VI- 18

6 2

Ikkinchi koʻkrak aylanasi (KY_{A_n}) bilan boʻksa aylanasi (BkY_{A_n}) oʻlchamlari orasidagi farq boʻyicha toʻlalik guruhi aniqlanadi. Bu farq birinchi toʻlalik guruhida 4 sm, ikkinchisida 8 sm, uchinchisida 12 sm ga teng.

Tayyor kiyim sotib olinayotganda albatta, odam oʻzining boʻyini va oʻlcham belgilardan KY_{A_n} bilan BkY_{A_n} lami bilishi kerak.

Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan oʻlchov turlari va ularni gavdadan olish yoilari. Kiyimni tikishdan oldin uni loyihalash kerak.

Kiyimni loyihalashda esa gavdadan aniq olingan oʻlchovlar ishlatiladi. Buning uchun santimetrli lenta olib kiyim tikmoqchi boʻlgan kishi gavdasini oʻlchash kerak. Bu ishni bajarayotganda odam tovonlarini juftlab, ikkala oyogʻida, gavdani tabiiy holatda boʻsh qoʻyib, qoʻllarini tushirib tinch turishi kerak. Oʻlchayotganda tor futbolka ustidan emas, balki gavdaga yopishib turmaydigan ich kiyim, masalan kombinasiya ustidan oʻlchanadi. Oʻlchashni boshlashdan oldin gavdada asosiy hisoblash nuqtalari — bel

chizigʻi va boshqalar belgilab olinadi. Buning uchun belga 70-90 sm uzunlikdagi rezinka belga gorizontal qilib ilgakyordamidabiriktiriladi. Oʻlchayotganda santimetrli lentani tortmay va boʻshashtirmay old tomondan tutashtiriladi. Yelka, qoʻl, yubka uzunligi va boshqa oʻlchamlarni gavdaning oʻng tomonidan olish kerak. Yelka, boʻksa va hokazolar simmetrik boʻlmasa ikkala tomon ham oʻlchanib, natijalar alohida yoziladi. Aylana oʻlchamlari toʻla oʻlchanadi, lekin bu oʻlchamning yarmi (yelka, bilak, yelka qiyamasining kengligidan tashqari) yoziladi. Uzunlik oʻlchamlari toʻla yoziladi.

Razmer belgilari qisqartirib: aylana — A, yarim aylana — Y_{A_n} , uzunlik — U, kenglik — K, balandlik — B deb yoziladi.

Gavdani oʻlchashdan oldin hech narsani esdan chiqarmay toʻgʻri oʻlchash uchun oʻlchash belgilari roʻyxati yozilgan qogʻoz tayyorlab olishni maslahat beramiz. Gavdani toʻgʻri oʻlchash usullari 13-rasmda koʻrsatilgan. Ularni razmer belgilarini shartli belgilanishi esa quyida yozilgan:

1. Boʻyin aylanasi (Bn_{A_n}). Santimetrli lenta boʻyin nuqtasi va boʻyin asosidagi nuqta orqali oʻmrov nuqtasigacha aylanib oʻtadi.

2. Ko'krakning birinchi aylanasi (KA₁). Santimetrli lenta gavda ort qismi bo'ylab gorizontal qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib oldinda kukrak bezlari asosining ustidan o'tadi
3. Ko'krakning ikkinchi aylanasi (KA₂). Santimetrli lenta kuraklamining turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib oldinda ko'krakning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab o'tadi.
4. Bel aylanasi (B1A). Santimetrii lenta bel chizig'i darajasida eng ingichka joydan tanani aylanib o'tadi.
5. Bo'ksa aylanasi (BkA). Santimetrii lenta tana atrofidan gorizontal aylanib lekin qorinning turtib chiqqanini hisobga olib dumbaning turtib chiqqan nuqtalari orqali o'tadi.
6. Bilak aylanasi (BA). Panja bilakka ulanadigan joyidan aylantirib o'lchanadi.
7. Son aylanasi (SA). Sonning eng yuqori qismidan dumba chiziqlaridan gorizontal ravishda aylantirib o'lchanadi.
8. Tizza aylanasi (TA). Oyoqni 90° bukilgan holatda tizza atrofidan aylantirib o'lchanadi.
9. Gavdaning ort qismining kengligi (OrK). Gavda ort qismi bo'ylab qo'ltiq chuqurligining
10. ortki burchaklari orasi gorizontal o'lchanadi. Ko'krak kengligi 1 (KK₁). Ko'krak
11. bezlarining asosi ustidan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklari orasi gorizontal o'lchanadi. Bu nazorat qilish o'lchovidir.
12. Ko'krak kengligi 2 (KK₂). Santimetrii lenta ko'krak bezlarining uchlaridan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklaridan hayolan pastga tomon o'tkazilgan vertikal chiziqlar orasidan o'tadi.
13. Ko'krak markazi (KM). Ko'krakni turtib chiqqan nuqtalarining orasi o'lchanadi.
14. Yelka kengligi (YelK). Bo'yin asosining nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi.
15. Yelka aylanasi (YelA). Qo'lning yuqori qismidan aylantirib qo'ltiq chuqurliklarining burchaklariga taqab gorizontal o'lchanadi.
16. Yeng uzunligi (YeU). Santimetrii lenta yordamida yelka nuqtasidan sal bukilgan tirsak nuqtasi orqali bilakgacha o'lchanadi. Bir vaqtda yengning tirsakkacha uzunligini ham belgilab olish kerak.
17. Gavda ort qismining belgacha uzunligi (OrbU). Santimetrii lenta bo'yin asosidan kurak nuqtasi orqali belgacha umurtqa pog'onasigacha parallel ravishda o'tadi. Yelka qiyamasi uzunligi (YeQU). Bel chizig'i umurtqa
18. chizig'i bilan kesishgan nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi.
19. Gavdaning old qismi belgacha uzunligi (OlbU). Santimetrii lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlari orqali belgacha vertikal ravishda o'tadi.
20. Ko'krak balandligi (KB). Santimetrii lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlarigacha o'tadi.
21. Yeng o'mizi uzunligi (YeO'U). Bo'yin asosi yonida loyihalanadigan yelka chokining eng yuqori nuqtasidan qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lchanadi.

22. Kiyim uzunligi (KU). Yettinchi bo'yin umurtqasidan istalgan uzunlik darajasigacha umurtqa bo'ylab belga yopishib turadigan kiyimlarda bel bukilishini hisobga olib o'lchanadi (kiyim uzunligi ikkita o'lchamdan ham iborat bo'lishi mumkin $KU = OrbU + YuU$).

23. Yubka uzunligi (YuU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

24. Shim uzunligi (ShU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

25. Bo'ksa balandligi (BkB). O'tirgan holatda bel darajasidan stulgacha yon tomon bo'ylab vertikal o'lchanadi.

Birinchi to'lalilik guruhidagi gavdaning o'lcham belgilarining kattaliklari 1-ilovada keltirilgan.

Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalar

Kiyim gavda yuzasining shaklini to'la takrorlamaydi va gavdaning u yoki bu joylariga turlicha yopishib turadi. Ma'lumki ko'krak qismida, belda, bo'ksada kiyimning gavdaga qay darajada yopishib turishi kiyim bichimini (siluetni) belgilaydi. Kiyim bichimi yelka kengligi va balandligi, modelning etak kengligi bilan ham xarakterlanadi. Kiyim qay darajada gavdaga yopishib turishiga qaramay uning ichki o'lchamlari odam gavdasining o'lchamlaridan katta bo'ladi. Shuning uchun kiyim loyihasi asosining chizmasini tuzish uchun gavda o'lchamlarining o'zi yetarli bo'lmaydi. Kiyim ichki o'lchamlarining gavda o'lchamlaridan farqining miqdori qo'shimcha deyiladi va „Q“ harfi bilan belgilanadi. Qo'shimchalar nimaga mo'ljallanganiga qarab zarur bo'lgan minimal (texnik) „Qtex“ va konstruktiv - dekorativ — „Qkd“ qo'shimchalarga bo'linadilar.

Qtex — ko'shimcha bema'lol harakat qilishni bema'lol nafas olishni ta'minlaydi, gazlama tana yuzasi bilan kiyimning ichki yuzasi orasida havo qatlami hosil qilishi imkonini beradi. Bunday havo qatlamining issiqlik almashuvini tartibga solishda katta bor.

Texnik qo'shimcha o'z navbatida 4 ga bo'linadi:

— minimal qo'shimcha;

— kiyim qavati uchun;

— erkin harakatlanish uchun; — texnologik.

Minimal qo'shimchada odamning qon aylanishi, nafas olishi, ovqat hazm bo'lishi hisobga olinadi. Kiyim qavati uchun qo'shimchada asosan ustki kiyimlar uchun ichidan necha qavat kiyilishini hisobga olgan holda bo'shliq beriladi. Erkin harakatlanish uchun qo'shimchada asosan kiyimni qayerda kiyilishini hisobga olgan holda olinadi, ya'ni kiyimning vazifasiga, assortimentiga qaraladi. Masalan, sahnada ashula aytadigan xonandaning kiyimiga nisbatan qurilishda kiyiladigan ish kiyimida bir necha marta ko'p qo'shimcha bo'ladi, chunki u yerda odam ko'p harakatlanadi.

Texnologik qo'shimchada kiyimni tayyorlash jarayonida uning gazlamasi turiga qalinligiga qarab ishlov berilishiga, ya'ni qotirmalar issiq qatlamlar bilan ishlov berish hisobga olinadi.

Konstruktiv-dekorativ qo'shimchalar o'z navbatida ikkiga bo'linadi: — konstruktiv qo'shimcha;

— dekorativ qo‘shimcha.

Konstruktiv qo‘shimchalarda kiyimning bichimi hisobga olinadi. Masalan, kiyimning bichimi to‘g‘ri, gavdaga sal yopishgan, gavdaga yopishgan va hokazo bo‘ladi. Bu yerda to‘g‘ri bichimli kiyimlarga eng ko‘p qo‘shimcha beriladi. Dekorativ qo‘shimchalarda kiyim bezaklari uchun beriladigan qo‘shimchalar hisobga olinadi. Masalan, burmalar, taxlamalar, bufflar, vafli va hokazolar uchun qo‘shimcha beriladi.

Konstruktiv-dekorativ qo‘shimchalar kiyimda doimiy bo‘l- maydi. Ularning qiymati kiyim turiga, uning bichimiga, shakli va boshqalarga qarab, ya‘ni moda talabiga binoan o‘zgaradi.

Kiyim loyihasi asosining chizmasini hisoblash qulay bo‘lishi uchun:

$$Q_{\text{umumiy}} = Q_{\text{tex}} + Q_{\text{kd}}$$

Q_{umumiy} — bu umumiy qo‘shimcha kiyimni gavdada bemalol turish qo‘shimchasi deb ataladi va u quyidagilarga bo‘linadi:

Q_k — ko‘krak chizig‘i bo‘ylab gavdada bemalol turish qo‘shimchasi;

$B1Q$ — bel chizig‘i bo‘ylab gavdada bemalol turish qo‘shimchasi;

B_kQ — bo‘ksa chizig‘i bo‘ylab gavdada bemalol turish qo‘shimchasi. Yuqorida sanab o‘tilgan qo‘shimchalarning qiymati kiyim bichimiga bog‘liq bo‘ladi. Masalan, gavdaga yopishib turadigan bichimli kiyimlar uchun gavdada bemalol turish qo‘shimchasining qiymati minimal bo‘lishi xarakterlidir.

Old va ort bo‘laklar bilan yaxlit bichiladigan va reglan ko‘ylak- larning loyihasini ishlab chiqishda Q_k — qo‘shimcha 1-2 sm ko‘paytiriladi. Qanday bichim bo‘lmasin yubkaning (shimning) bel chizig‘i bo‘ylab gavdada bemalol turish qo‘shimchasi 1 sm ga bo‘ksa chizig‘i uchun 2 sm ga teng olinadi.

Kiyim gavdada yaxshi turishi va kiyganda qulay bo‘lishi uchun qo‘shimchalar faqat ko‘krak, bel, bo‘ksa qismlaridagina emas balki boshqa konstruktiv joylarda ham bo‘lishi kerak.

Turli xildagi kiyimlarni loyihalashda ishlatiladigan qo‘shim- chalar turlarining qiymatlari 1, 2, 3, 4-jadvallarda keltirilgan.

Ko‘krak, bel va bo‘ksa chizig‘ida erkin turish qo‘shimchalarining qiymati (sm)

Kiyim turlari	Kiyimni yopishib turish darajasi											
	Juda yopishib			Yopishib			O‘rtacha			Bemalol		
	Q_k	Q_{bl}	Q_{bk}	Q_k	Q_{bl}	Q_{bk}	Q_k	Q_{bl}	Q_{bk}	Q_k	Q_{bl}	OK,
Ko‘ylak	4-5	1-1,5	0,5-1	5-6	2-3	1-1,5	6-7	4-5	2-3	7-8	—	—
Jaket	5-6	1,5-2	1-2	6-7	3-4	1,5-2	7-8	5-6	3-4	8,5-	—	—
Yubka	—	0,5	0-0,5	—	0,5-1	1,2	—	1-1,5	2-4	10	—	—

Ko‘krak chizig‘ida orqa (Qor) va old (Qol) bo‘laklar uchun erkin turish qo‘shimchalarining qiymati (sm)

Kiyim turlari	Kiyimni yopishib turish darajasi							
	Juda yopishib turadigan		Yopishib turadigan		O‘rtacha yopishib		Bemalol	
	Qor	Qol	Qor	Qol	Qor	Qol	Qor	Qol

Ko'ylak	0,7-0,8	0	0,8-1	0	1-1,4	0,5-0,8	1,4-2	0,8-1,5
Jaket	0,8-1	0	1-1,2	0,5	1,2-1,6	0,6-1	1,6-2,2	1-1,6

Orqa bo'lakning belgacha uzunligiga, yeng o'mizi chuqurligiga, orqa va old bo'laklarning bo'yin o'mizi chuqurligi va kengligiga qo'yiladigan erkin turish qo'shimchalari.

Qo'shimchani nomi	Qo'shimchani belgilanishi	Qo'shimcha qiymati (sm)		Kiyma
		Ko'ylak	Jaket	
Orqa bo'lakning belgacha uzunligi	Qor.b.u.	0,5	0,7-1	Gavdada be-malol turi
O'tkazma yenglarda	Qyen.o'.cli.	1,5-2	2,5-3	
yeng o'mizi chuqurligi	Qb.o\k.	0,5-1	1,0	
Bo'yin o'mizi kengligi	Qor.b.o'.ch.	Model	Model	
Orqa bo'lak bo'yin o'mizi chuqurligi	Qol.b.o'.ch.	bo'yicha	bo'yicha	
Old bo'lak bo'yin o'mizi chuqurligi				

shiga mo'ljallangan yelka aylanasi qo'shimcha — Yelkaning qiymati

Yeng turi	Qo'shimcha miqdori (sm)		Izoh	Qiz bolalar ko'ylagi modeli
	Ko'ylak	Jaket		
Qo'lga yopisliib turadigan	3-4	4-5,5	Gavdaga	Qiz bolalar ko'ylagi modeli
Tor	4-6	5-7,5	yopisliib turadigan bicliim	
O'rtacha	7	7,5-9,5	Gavdaga sal	
Kengaytirilgan	8-10	9,5-11,5	yopisliib turadigan bicliim	
Keng	10-2	11,5-13,5	To'g'ri	
Juda keng	2-14	13,5-15,5	bicliim To'g'ri bicliim	

lashtirish.

Tana bo'ylab 3—4 sm qo'yiladi va koketkaning pastki qirgimi ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi. Old va ort bo'lakdagi koketkaning pastki chiziqlari 4 bo'lakka bo'linadi. Bu nuqtalar orqali ko'ylakning etak chizig'i bilan kesishguncha chiziqlar o'tkaziladi. Bu kesish chizig'i hisoblanadi. Koketka qismi qirgib olinadi. Shu chiziqlar orqali etak qismi koketka chizig'iga 0,1—0,3 sm yetmasdan qirqiladi va har bir bo'lak orasi 4—6 sm ga kengaytiriladi.

Modellashtirish natijasida quyidagi detallar hosil bo'ldi:

- 1 — ort etak qismi;
- 2 — old etak qismi;
- 3 — ko'ylakning yengi;
- 4 — ort bo'lak koketkasi;
- 5 — old bo'lak koketkasi;
- 6 — ko'ylak yoqasi.

3. TIKUV MASHINALARINING RIVOJLANISH TARIXI

Maqsad: Tikuvchilik mashinalari haqida malumot berish

Talabaga topshiriq: Tikuv mashinalari haqida malumotlarni o'rganish

Tikuv mashinasining dastlabki ko'rinishlari Leonardo da Vinchining loyihalarida aks etgan. XVI asr oxirlarida angliyalik Uilyam Li bir ipli zanjirsimon baxyali to'qima tikish mashinasini kashf etdi. 1755-yili Karl Veyzentel qo'lda bajariladigan qaviqlardan nusxa ko'chiruvchi tikuv mashinasini yaratadi.

Hozirgi paytda ham bir qator firmalarda qo'lda bajariladigan qaviqlarga o'xshash baxya hosil qilib tikuvchi mashinalar ishlab chiqarilmoqda. Bu mashinalar teri mahsulotlari, poyabzal va qo'l-qoplarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularning ishlash prinsiplari

K. Veyzentel va T.Sent ixtirolariga asoslangan. 1790-yili Angliyada poyabzal tikadigan mashina uchun Tomas Sentga patent berilgan. Mashina qo'lda yurgizilar, poyabzal detallari ham igna tagida qo'lda surilib turilardi (1-rasm). Bu mashina konstruksiyasi uncha murakkab bo'lmasa-da, unda ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan igna yuritgichi, gorizental igna plastinasi, baxya uzunligini o'zgartirish va gazlamani surish qurilmalari mavjud bo'lgan.

1829-yili fransuz Bartolomeya Timonye yuqoridagi mashinalardan mukammalroq bir ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasi asosida harbiy kiyim tikishga mo'ljallangan 80 dan ortiq tikuv mashinasini yaratgan.

1834-yili amerikalik Uolter Xant ustki va ostki iplar qo'llanilgan birinchi moki baxyali tikuv mashinasini yaratdi. Bu mashinada ostki ipning tarangligini sozlash qurilmasi bo'lmaganligi sababli sifatli baxya-

qator olish imkoni yo'q edi. 1843-yili Amerikada Bendjamin Bin tomonidan yoysimon shakldagi ignali tikuv mashinasiyaratilgan. 1845-yili AQSH da

Ellios Xou moki baxyali tikuvashinasi uchun patent oldi. Bu mashinada gazlama vertikal

tarzda suruvchi richag ildirgichlariga sanchib qo'yilar va faqat to'g'ri yo'nalishda surilar edi. Uning bukik ignasi gorizental tekislikda harakatlanar, to'quv stanogi mokisiga o'xshash mokisi esa ilgarilanma-qaytma harakatlanar edi. Bulardan keyingi kashfiyotchilar tikuv mashinalarini yana-da takomillashtirdilar. A.Vilson (1850-yil), I.Gibbs va I.Zingerning (1851-yil) dastlabki mashinalarida igna vertikal harakatlanar, tepki bilan bostirib qo'yilgan gazlama esa gorizental platformada harakatlanar edi. Oldin bu mashinalarda gazlamani to'xtab-to'xtab surib turadigan tishli g'ildirakcha bo'lgan, keyinchalik esa uning o'rniga tishli reyka o'rnatilgan. Xuddi shu davrda amerikalik Grober va Bekerlar ikki ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasini yaratdilar. Bu mashinada ustki ip vertikal ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan to'g'ri ignadan, ostki ip esa

gorizontal harakatli bukik ignadan uzatilar edi. 1858-yili «Vilkokk-Jibss» firmasi aylanma harakatlanuvchan ikki ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasini ishlab chiqara boshladi. Shu davrdan boshlab ingliz Tomas Eyt, germaniyalik Villi Pfaff va Deton Nauman, shved Xuskvarno va boshqalarning tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi, loyihalash va takomillashtirish ishlari bilan shugʻullanuvchi firmalari tashkil etiladi.

1870-yildan boshlab Yaponiya, Rossiya va boshqa davlatlarda «Zinger» firmasi yigʻuv ustaxonalarini tashkil etadi. Bu ustaxonalarda chetdan keltirilgan detallardan tikuv mashinasi yigʻilar edi.

Oʻtgan asrning 30-50-yillarida AQSH, Buyuk Britaniya, Germaniya va Fransiya davlatlaridan tikuv mashinalariga 30 dan ortiq patent olingan va katta hajmda ishlab chiqarila boshlangan.

TIKUV MASHINALARINING SIFATI VA PUXTALIGI ESTETIKA VA ERGONOMIKA

Mashina sifati uning belgilangan vazifani bajarishdagi ishlash darajasini bildiradi. Mashina sifati haqida fikr yuritilganda, uning puxtaligi, inkorsiz ishlashligi, umrboqiyliigi va taʼsirga loyiqliigi tushuniladi.

Puxtalik - bu mashinani belgilab berilgan funksiyasi boʻyicha oʻrnatilgan muddat davomida toʻxtovsiz ishlashidir. Inkorsiz ishlatish deganda mashinaning oʻrnatilgan vaqt mobaynida oʻzining ishlash qobiliyatini saqlab qolishligi tushuniladi.

Umrboqiylik - mashinaning taʼmirlash muddatlari oraligʻida oʻzining ishlash va ish qobiliyatini saqlab qolishligidir. Ishga qobiliyatli mashina deganda, belgilangan funksiyani bajarish davomida texnik talablarga javob berishligi tushuniladi.

Masalan, tikuv mashinalarida ularning sifatli baxya hosil qilishligi, texnologik jarayonning toʻgʻri bajarilishi, moki iplari uzilmasligi va hokazo.

Inkorlar sodir boʻlishi esa mashinaning konstruktiv ishlab chiqarish va ekspluatatsion kamchiliklarga olib keladi.

Misol tariqasida ishchi organlarning oʻzaro ishdagi hamkorligi buzilishi, igna oʻtmasligi yoki egriligi, reyka tishlari yeyilishini keltirish mumkin. Mashinaning barqaror ishlashini taʼminlash uchun texnik talablar va koʻrsatmalarga eʼtibor qaratish hamda oʻz vaqtida moylash, joriy taʼmirlashlarni bajarib borish lozim.

Tikuvchilik sanoatiga qarashli mashina, avtomat va avtomatik qatorlarni yaratishda, asosan, ularning tashqi koʻrinishiga, shakliga, rangiga, boshqarish va foydalanishga qulayligiga eʼtibor beriladi. Shu sababli ham loyihalanayotgan jihozni estetik qoidalarga binoan tashqi koʻrinishi ishlab chiqiladi.

Zamonaviy tikuv mashinalarni yaratish mobaynida konstruktorlar bilan birgalikda rassom-dizaynerlar ishtirok etadilar. Ular yaratilayotgan mashina yoki avtomatning tuzilishini, boshqarish sistema-

sini, bajariladigan texnologik jarayonni o'rganib chiqqan holda tashqi ko'rinishini tasvirlaydilar.

Hozirga qadar tikuv sanoati jihozlari estetik ko'rinishi hamisha iste'molchilar e'tiborida bo'lgan.

Masalan, «Zinger» firmasida hozirgi paytgacha ishlab chiqari-
layotgan tikuv mashinalari zamon talabiga qarab turli xil dekorativ
ornamentlar bilan bezatilib tayyorlanmoqda.

11

Tikuv mashinalari vazifasiga ko‘ra quyidagi guruhlarga bo‘linadi:

- Moki baxyali to‘g‘ri baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;

- bir ipli zanjirsimon to‘g‘ri baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar;

- ko‘p ipli zanjirsimon to‘g‘ri baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;

- moki baxyali siniq baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar;

- gazlama chetlarini yo‘rmash mashinalari;

- yashirin baxyali tikuv mashinalari;

- tugma va boshqa furnituralarini qadaydigan, puxtalaydigan va kalta choklarni tikadigan, halqa yo‘rmaydigan va buyumning ayrim detallariga ishlov beradigan yarimavtomatik tikuv mashinalari. Tezlik ko‘rsatkichlari bo‘yicha tikuv mashinalari uch guruhga bo‘linadi:

- asosiy valning aylanishlar chastotasi 2500 ayl/min gacha bo‘lgan past tezlikli;

- 2500 ayl/min dan 5000 ayl/min gacha bo‘lgan o‘rtacha tezlikli;

- 5000 ayl/min dan yuqori bo‘lgan katta tezlikli.

Ishchiga nisbatan joylashishi bo‘yicha tikuv mashinalari o‘ng, chap va frontal quloqli bo‘ladi. Tikuv mashinasi ishchi qulochi ishlov berilayotgan mahsulotning maksimal o‘lchamini aniqlaydi. Ishchi quloqlari bo‘yicha tikuv mashinalari quyidagilarga bo‘linadi:

- qisqa ishchi quloqli (L-200 mm gacha);

- o‘rtacha ishchi quloqli (L-200 mm dan 260 mm gacha);

- uzun ishchi quloqli (L-260 mm dan yuqori).

Butun bir texnologik jarayon uchun ishlab chiqariladigan tikuvchilik jihozlarini korxonaning aniq bo‘limiga yaroqliligiga, avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish darajasiga qarab ham guruhlarga ajratish mumkin.

2 - MODUL. CHOKLAR NAMUNALARI.

7.Mavzu. Qo‘l choklaridan namunalar tayyorlash

Reja:

1. Gazlamada ip yo‘nalishlarini aniqlash.

2. Qo‘l choklari turlari.

Mashg‘ulotning maqsadi: Qo‘l choklari turlarini o‘rgatish.

Talabaga topshiriq: Gazlamada ip yo‘nalishlarini aniqlash va qo‘l choklari turlari bo‘yicha namunalar tayyorlash.

Gazlamada ip yo‘nalishlarini aniqlash.

Gazlamada ip yo‘nalishlari kaviq deb ataladi. Kaviq – gazlamaga igna qadalgan joy o‘rtasida iplarning o‘rilishi, qaviqlarning tuzilishi xar xil bo‘lib, gazlamaning o‘ngi va teskarisida ipning qanday yotishiga bog‘liq.

Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va material o'ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlanayotgan materialning qalinligiga bog'liq.

Qaviqlar qo'lda bajariladi. Qaviqda qatnashadigan iplarning soni xar xil bo'ladi.

Qo'lda bajariladigan qaviqlar bir ip bilan hosil qilinadi. Shunga ko'ra qaviqlar tuzilishi ham turlicha bo'ladi.

Barcha qaviqlar tekis orasidagi masofa gazlama o'ngida ham, teskarisida ham bir xil bo'lishi, iplar bir tekis tortilishi kerak.

Qaviqlarning takrorlanuvchanligini aniqlashda 1 yoki 5 sm qaviqqatordagi qaviqlar soni sanaladi.

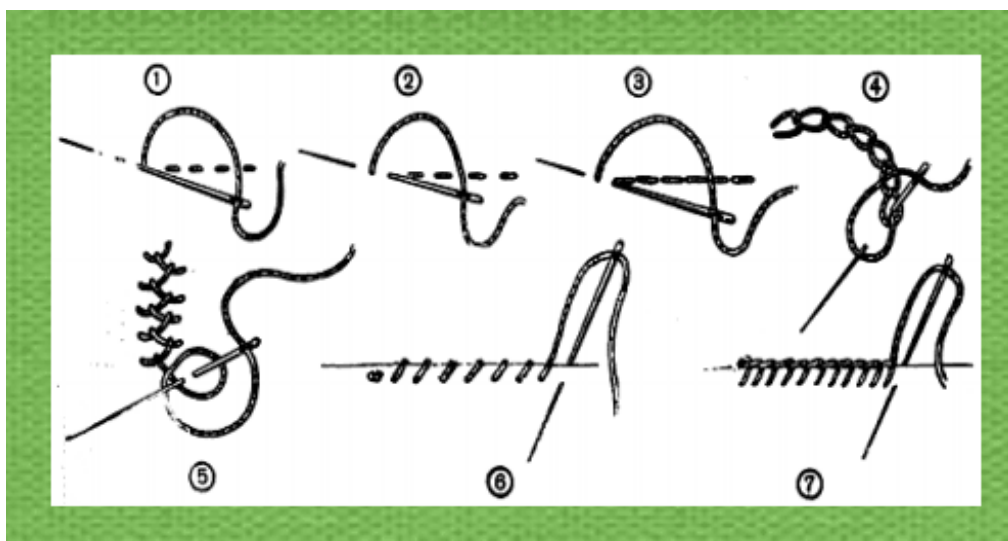
Qaviq va qaviqqatorni qo'lda bajarishda diametri 0,6-1,8 mm, uzunligi 30-75 mm bulgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi.

Qo'l choklarining turlari

Qo'lda bajariladigan qaviqlar besh xil bo'ladi:
to'g'ri.

qiya

1. iroqisimon
2. halqasimon
3. petlya qaviqlar



3-rasm. Qo'lda bajariladigan qaviqlar turlari

To'g'ri qaviqlar. Kiyim tikishda ko'pincha to'g'ri qaviqlar qo'llaniladi. Ular asosan kiyimni o'lchab ko'rishda, mashina ishlariga tayyorlashda, bur chiziqlar va belgilarni tushirishda, burmalar hosil qilishda, detallarni vaqtincha biriktirish hamda mahkamlash uchun ishlatiladi.

To'g'ri qaviqlardan sirma, bostirma, buki ko'klash, ziyni ko'klash, nusxalama qaviqqatorlar va burmalar hosil qilishda foydalaniladi.

To'g'ri qaviqlardan hosil bo'lgan sirma qaviqqator osongina so'kiladigan bo'ladi. Bunday qaviqqator asosan kiyimlarni o'lchab ko'rishda, mashina ishlarini bajarishga tayyorlashda detallarni vaqtincha biriktirish uchun qo'llaniladi.

To'g'ri qaviqlarning bukib ko'klash qaviqqatorlari va engil kiyimlarga ishlov berishda detallarning buklangan chetlarini vaqtincha maxkamlash uchun ishlatiladi. (kiyim etagi va eng uchlarning qirqma chetlari bukib ko'klanadi). Bunda qaviqning uzunligi 1-3 sm olinadi. Qaviqqatorlarning bilan ziy orasidagi masofa bukilishning eniga va keyingi ishlov usuliga bog'liq bo'ladi. To'g'ri qaviqlarning ziy ko'klash qaviqqatorlar yupqa gazlamalardan, yo'l-yo'l, va katak gazlamalardan tikiladigan kiyimlarga ishlov berishda qo'llaniladi.

Bunday qaviqqatorlar mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va choklarning qirqimlari detallarning ichida qoladigan qilib o'ngiga ag'darilgan detallardagi choklarni maxkamlash uchun ishlatiladi.

To'g'ri qaviqlarning nusxalama qaviqqatorlari belgilangan chiziq va kontrol belgilarni bir detaldan ikkinchi simmetrik detalga aniq: o'tkazish uchun qo'llaniladi. Belgilangan chiziqlarni uzoq vaqt saqlash kerak bo'lganda xam shunday qaviqqatorlardan foydalaniladi. Ikkita bir xil detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va belgilangan chiziqlar bo'yicha to'g'ri qaviqlardan qaviqqator tushiriladi. Bunda ip tarang tortilmaydi. Gazlama sirtida uning qalinligiga karab 0,2-0,7 sm balandlikda solqilar qoldiriladi. 5 sm da 4-5 qaviq bo'ladi. So'ngra detallarni surib, qaviq iplar taranglanadi va qaviqlarni ikki detal o'rtasida qirqiladi. Detallarda qolgan ip uchlari ko'chiriladigan chiziqlarning izi hisoblanadi.

Nusxalama qaviqlar asosiy gazlama rangidan boshqacharoq rangdagi ipdan hosil qilinadi.

Burmalar hosil qiladigan qaviqqatorlar ayollar va bolalar ust kiyimlari hamda engil kiyimlarning ba'zi modellarni tayyorlashda ishlatiladi. Burmalar hosil qilish uchun 0,3-0,7 sm uzunlikda to'g'ri qaviqlardan ikkita parallel qaviqqator tushiriladi. Bunda detal qirqimidan birinchi qaviqqatorgacha 0,2-0,5 sm, qaviqqatorlar orasida 0,1-0,4 sm masofa qoldiriladi. Detalning qirqimi ip bilan

kerak buzunlikkacha tortiladi, hosil bulgan burmalar butun uzunlik bo'yicha bir xil terib chiqiladi.

Qiya qaviqlar. Qiya qaviqlarning tuzilishi to'g'ri qaviqlarning tuzilishidan uncha farq qilmaydi. To'g'ri qaviqlar solishda igna gazlamaga to'ppa-to'g'ri chiziq bo'ylab sanchilsa, qiya qaviqlarda igna to'g'ri chiziqqa nisbatan detalning tashqi yoki ichki tomonida ag'darilib sanchiladi.

Yengil va ust kiyimlar tikishda qiya qaviqlardan foydalaniladi. Qiya qaviqlar bilan doimiy qaviqqatorlar ham, vaqtinchalik qaviqqatorlar ham hosil qilinadi.

Bostirma qaviqqatorlari ust kiyimlar tikishda detallarning siljib ketmaydigang qilib biriktirish kerak bo'lgan hollarda ishlatiladi, chunki ular detallarni surilib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Qaviqning uzunligi 0,7-2,0 sm. Bostirma qaviqqatorlar kiyim old bo'lagini bort qotirmasiga, eng va yoqa o'miziga parallel bostirib ko'klashda, adip va yoqani bostirib ko'klashda foydalaniladi.

Ziy ko'klash qaviqqatorlari gulsiz yupqa va qalin gazlamalardan ust kiyim tikishda mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va choki ichkarida qoldirilib, ungiga o'girilgan detallardagi chetki choklarni mustaxkamlash uchun ishlatiladi. Masalan, astarli qoplama cho'ntaklarning ziylarini ko'klashda, cho'ntak qopqoqlarining ziylarini, bortlar, yoka va boshqa detallar ziylarini ko'klashda ishlatiladi. Qaviqning uzunligi 0,5-1,0 sm. qaviqqator chok o'tkazib yuboriladigan detal tomonidan tushirilib, kant hosil qilinadi.

Qiya qaviqli tepchima qaviqqatorlar ust kiyim tikishda asosiy detallarni qotirmaga biriktirishda kiyimning ayrim joylariga (adip qaytarmasi, yoqa va xakozo) turg'unlik va elastiklik berish uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqqatorlari uy shariotida astarsiz yakka buyurtmalar tikishda detallarning qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun ishlatiladi. Qaviqqator ungdan chapga tushiriladi. Qaviqlar tarang tortilmaydi. Har 1 sm ga 3-4 qaviq to'g'ri kelishi kerak. Qaviqlarning uzunligi 0,5-0,7 sm. igna detal chetidan 0,3-0,5 sm naridan sanchiladi.

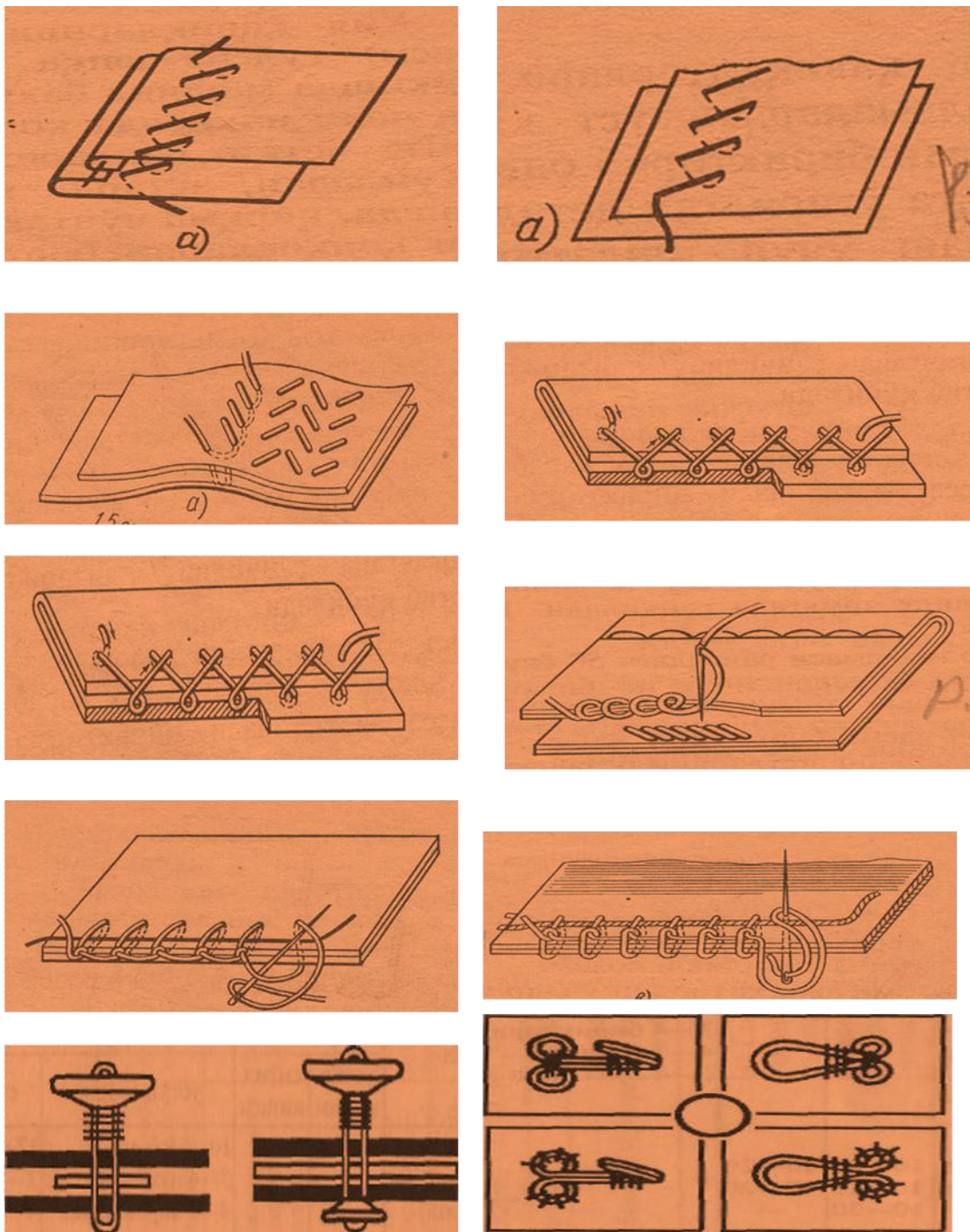
Qaviqlar tuzilish jihatdan oddiy va murakkab bo'ladi.

I. Oddiy qaviqlar:

1. To‘g‘ri sirma qaviq.
2. Qiya sirma qaviq.
3. Yo‘rma qaviq.
4. Qiya biriktirma qaviq
5. Yashirin biriktirma qaviq.
6. Iroqisimon biriktirma qaviq.
7. Solqi qaviq.
8. Tepchima qaviq.
9. Yolg‘on qaviq.
10. To‘rsimon qaviq.
11. To‘r qaviq.

II. Murakkab qaviqlar

- a) xalqa qaviq.
- b) puxtalama qaviq
- s). To‘rsimon qaviq
- d) temir ilgak va knopkalar.



4-rasm. Murakkab qaviqlar turlari

8.Mavzu: Qo'l choklaridan namunalar buyumlar tikishni

MAQSAD: Qo'l choklaridan namunalar buyumlar tikishni o'rganish

Talabaga tipshiriq: gazlama qoldiqlaridan quroq tikish

Quroq-bu mayda bo'laklardan ulab, to'plab bezak yaratishdir. Shu usulda yasalgan bezak, buyum ham quroq deb ataladi. Turli rang va shakldagi mayda mato parchalaridan buyum, bezak hosil qilinadi. Quroq amaliy san'at bezak elementlaridan biri hisoblanib, maishiy hayotda keng qo'llaniladi. Masalan: ko'rpa, ko'rpacha, yostiq, choyshab, so'zana, dasturxon, gilam va boshqa jihozlarni tayyorlab ajoyib san'at namunalarini yaratish mumkin. O'zbek zamonaviy san'at bosqichida quroq san'atini ikki yo'nalishga ajratish mumkin. Birinchisi - an'anaviy xalq kashtachiligi bilan bog'liq bo'lib, quroqdan turmush jihozlarini bezashda foydalaniladi. Ikkinchi yo'nalish malakali rassomlar faoliyat ijodi bilan bog'liq bo'lib, quroqchilikdan ilhomlanib ajoyib kompozitsiyalar yaratishni o'z ichiga oladi. Bugungi kunda har ikkala yo'nalishda ham ijodkorlar samarali faoliyat olib borib, o'z asarlarini yaratishmoqda. Jumladan, xalqimiz orasida quroq san'ati yordamida buyumlar tayyorlash odatiy hol bo'lib,



mahalliy quroq ustalari ko'pchilikni tashkil etadi. Bundan tashqari ushbu san'at turi yordamida liboslar yaratish yoki bezash ham urfga aylanib, yurtimiz dizaynerlari bu yo'nalishdagi kolleksiyalarini taqdim etmoqdalar.

Quroq san'atining ikkinchi yo'nalishi ham nihoyatda qiziqarli va sermashaqqat faoliyat turi bo'lib, bu yo'nalishda yaratilgan san'at asarlari zamonaviy bo'lishiga qaramasdan asrlar osha yashab kelayotgan boy madaniy me'ros bilan yo'g'rilganligi ahamiyatga molikdir. Samarqandlik rangtasvirchi

rassom, grafik Toir Sharipovning ijodidan o`rin olgan san`at asarlari shular jumlasidandir. Har bir quroq tayyorlash jarayonida ijodkordan o`ziga xos yondoshuv, did va sabr talab etiladi. Chunki, haqiqiy quroq ushbu omillar vositasida san`at asari ko`rinishini oladi. Quroq ijodkori asarida o`zining estetik didini, shu bilan birga o`lkasining mahalliy xususiyatlarini ham namoyon etadi. Quroqlarda tabiat ko`rinishi, maishiy sahnalar, handasaviy kompozitsiyalar namoyon bo`ladi. Quroqchilik san`ati orqali xalq ijodiyotidagi qadimiy bezaklar, ramzlar, belgilarjonlanadi. Dekorativ va tasviriylar motivlar tiniq, sodda jaranglaydi va ular iliq rangli matolar vositasida bajariladi.

Quroq tikish ko`p asrlik tarixga ega. Har bir millatning quroqchilik borasida o`z maktabi, uslublari mavjud.

Quroq tarixiga e`tibor qaratadigan bo`lsak, ushbu san`at - mayda yoki qiyqim mato bo`laklarini bir-biriga ulab, ro`zg`or uchun kerakli buyumlar yaratish - qadimdan jahondagi turli xalqlar orasida keng tarqalgan. Xususan, Yevropaga ushbu usul Sharqdan kirib kelgan bo`lib, pechvork nomi ostida mashhurdir. Rossiyada esa XIX asrda gazlama tikadigan fabrikalar faoliyat ko`rsata boshlagandan so`ng, sanoatda quroq tikish san`ati yo`lga qo`yilgan. Vaqt o`tishi bilan hunarmandchilikning bu turi san`at darajasiga ko`tarilgan va maishiy hayotda keng ko`lamda foydalanilgan.

O`zbekistonda quroqchilik qadimdan ma`lum bo`lib, o`ziga xos xususiyat va an`analarga boy. Bu san`at qadimiy tarixga ega, xususan, o`rta asrlarda Alisher Navoiyning “Nasomiy ul-muhabbat” devonida, Imom G`azzoliyning (U hijriy 450-505-yillar, melodiy 1058-1111-yillarda yashab o`tgan. Tus shahrida tug`ilgan.)

“Kimyoi saodat”(Ruh haqiqati) hamda Husayn Vois Koshifiy(1440-yil Xurosonda tug`ilib 1505- yil vafot etgan.) asarlarida “muraqqa” (quroq to`n, janda) avliyo yoki darveshlar kiyimi sifatida eslatib o`tilgan. O`rta asr tasavvuf namoyondalari ko`pincha muraqqa yoki unga yaqin kiyimlarda tasvirlanganlar.

Yuqoridagi dalillardan ko'rinib turibdiki, quroq san'ati yurtimizda XI-XII asrlarda ham mavjud bo'lib, kamida to'qqiz asrlik tarixga ega.

Ayrim adabiyotlarda mamlakatda iqtisodiy inqiroz yuzaga kelgan vaqtda ochlikdan qiynalgan xalq ro'zg'or qilish uchun quroq tikishga majbur bo'lgan deb yozilgan. Ammo, insonlarni quroq tikishga undagan asosiy kuch- bu ularning ijodkorlikka, yangilik va go'zallik yaratishga, o'z ijodiy qobiliyatini va yaratuvchanlik mahoratini yorqin tarzda ifodalashga bo'lgan intilishidir.

Qadimdan yurtimiz ayollari tomonidan quroqlarning turfa xil shakllari yaratilgan va ularni qo'llab kundalik hayotda ishlatish uchun ajoyib buyumlar tikilgan. Hech bir o'zbek xonadoni yo'qki quroq uslubida yaratilgan amaliy san'at namunalaridan foydalanmasa. Xalqimiz xonadonlarida bunday buyumlarning bo'lishi va foydalanilishi o'ziga hos an'ana hisoblanadi. Chunki, quroq namunalarining har biri yaxshi niyat va ezgu istaklar ramzidir. Masalan, qadimdan yurtimizda har bir qiz turmushga chiqishi oldidan kelinlik sepi uchun o'z qo'llari bilan quroq san'atidan foydalangan holda buyumlar tikishi lozim bo'lgan.

Bugungi kungacha chevarlarimiz tomonidan quroqning juda ko'p turlari yaratilgan. O'zbekistonda har bir viloyatning o'ziga xos quroq tikish usullari mavjud. Jumladan, "Qatlama quroq", "Ko'z", "Oq kush", "Turna", "Tegirmon", "Tirnoq", "Quduq" kabi tikish usullaridan foydalaniladilar va ular o'ziga xos ramziylilikka ega.

Hozir ham yurtimizning deyarli har bir xonadonida quroq san'ati yordamida tayyorlangan buyumlar mavjuddir. Quroqlarning barchasi shakli, bezaklariga ko'ra o'ziga hos bo'lgan ma'no, mazmunga ega bo'lsada, aslida ular barchasining tub negizida xalqimizga xos bo'lgan yagona ezgu- maqsad yotadi, u ham bo'lsa momolarimiz ta'biri bilan aytganda, "yurtimiz insonlari ulashib, qurashib, farzandlari esa bir- birini quvlab yursin". Demak, quroq yordamida yaratilgan amaliy san'at namunalari shunchaki buyum emas, balki xalqimiz ezgu maqsad va tilaklarining ramziy belgisi ham bo'lib xizmat qiladi.

Hozirda quroq tikish san'atini umumbashariy desak, mubolag'a bo'lmaydi. Chunki, ushbu san'at turi yordamida yaratilgan buyumlar ko'plab millatlar maishiy

hayotining ajralmas qismi hisoblanadi va bu san'at turi quroq ijodkorining iqtidorini namoyon etadi. Bu san'at turi orqali barcha xalqlar madaniyatida umumiy jihat mavjud ekanligini ko'rish va tahlil qilish mumkin. Jumladan, Markaziy Osiyo xalqlari bilan bir qatorda Yevropa mamlakatlari hamda Rossiya federatsiyasi aholisi bu borada yetakchilik qiladi.

Shuningdek, quroq tikish san'atini o'rganish o'zbek xalq hunarmandchiligi maktablarining o'ziga xosligi, hududlar an'analari va kasanachi ustalar didini yaxshi bilishga, uni alohida badiiy jarayon sifatida zamonaviy xalq amaliy san'ati taraqqiyotida tutgan o'рни va rivojlanishiga qo'shgan hissasini aniqlashga xizmat

qiladi. O'zbek xalq amaliy san'at tarixidan quroq tikish san'ati xalqimizning nafaqat estetik did sohibi, balki isrofgarchilikka yo'l qo'ymaydigan, tejamkor va san'atga oshno qalb egasi ekanligidan ham dalolat beradi. Shuni alohida ta'kidlab o'tish joizki, xalqimiz yaratgan har bir quroq san'ati asari namunalaridagi belgilar, bezaklar va ramzlar so'zlaydi. Chunki, san'at namunalarining hech bir qismi shunchaki emas, ulardagi har bir detal va ko'rinish xalq turmush tarzi, orzu umidlari va an'alarini o'zida aks ettiradi. Quroq tikish san'ati orqali buyumlar tayyorlash quyidagi ijobiy xususiyatlarni o'zida mujassam etadi:

- gazlama tejalishiga olib keladi.
- ko'p miqdorda chiqindi chiqishining oldini oladi.
- xom ashyo masalasi juda arzon.
- yangi ish o'rinlari paydo bo'ladi.
- bu san'at turi inson psixologiyasiga ham ijobiy ta'sir ko'rsatadi.
- milliy an'alarimiz davomiyligi ta'minlanadi.

Quroq turlari va ularning ramziy ma'nolari. Yurtimiz boy ma'daniy merosi tarixida quroqlarning juda ko'p turlari mavjud. Shu bilan birgalikda yurtimizning bir hududida uchraydigan quroq san'ati namunalari boshqa hududlarida takrorlanmasligi, har bir hududning o'ziga xos va betakror quroqchilik maktablari mavjud ekanligi ahamiyatga molikdir. Ushbu quroq namunalari o'zining murakkab yechimga, shakily ko'rinishga ega ekanligi bilan kishini hayratga soladi. Quyida bir

qancha quroq turlari va quroq san'ati yordamida tayyorlangan buyum namunalari keltirilgan.

Applikatsiyali quroq. Applikatsiyali quroq- qadimiy quroq turlaridan biri bo'lib, asos mato ustida boshqa rang va turdagi, turli shaklli mato bo'laklarini mohirlik bilan qo'llagan holda yaxlit naqsh yoki shakllar hosil qilinadigan quroq turi hisoblanadi.

Qadimdan yurtimiz ayollari bu quroq turidan amaliy san'atda keng foydalanishgan. Jumladan, bolalar beshiklari uchun go'zal va betakror yopinchiqlar tayyorlanib, applikatsiyalar bilan bezatilgan. Bu, momolar tili bilan aytadigan bo'lsak, "shu behikda yotadigan bolalar ulashib, qurashib, bir birini quvlab yursin" degan



ezgu niyatni o'zida mujassamlashtirgan. Shuningdek, applikatsiyali quroqdan gilam, so'zana, choynak isitgich va shu kabi boshqa buyumlar tayyorlashida ham keng foydalaniladi.

Gul quroq

Gul quroq - quroqning zamonaviy turlaridan biri bo'lib nafis mato bo'laklarini kvadrat shaklda kesib, qirqimlariga ishlov beriladi va asos qismi markazdan tashqi tomonga qaratib tikib chiqilishidan hosil bo'ladi. Bu quroqdan amaliy san'atda kelin- kuyovlar uchun yostiq jildlar, beshiklar uchun yopinchiqlar, choynak isitgichlar, sumkalar va albatta liboslarda ham rang fakturalariga etibor

berib qo'llanilsa chiroyli chiqadi. Shuningdek, gul quroq undan foydalanib yaratilgan buyum egalarining har doim guldek ochilib, chiroyli va ko'rkam bo'lib yursin degan ramziy ma'noni anglatadi. Quroqning bu turini tikishda har kim o'z hohishiga ko'ra turli rangli matolardan foydalanishi mumkin bo'ladi.

Kashta quroq

Kashta quroq - quroqning eng qadimiy nusxalaridan biri bo'lib, mato



bo'laklariga iroqi kashta turidan foydalanib turfa naqshlar tushirish yo'li bilan hosil qilinadi. Odatda kashtalar liboslar, yostiqlar, so'zanalar kabi buyumlarga tikiladi. Ammo qadimda yurtimiz ayollari quroq yordamida tikiladigan ko'rpa, ko'rpacha, yostiq kabi buyumlarga alohida san'at sifatida qarab o'z mahoratlarini namoyon qilishgan. Kashta quroq yordamida tikilgan buyumlar ko'proq qizlar tomonidan o'z kelinlik seplari uchun tikilib, ajoyib bezak vazifasini o'tagan va barchaga yosh kelinning mahoratidan darak berib turgan. Yurtimizning Qashqadaryo vohasida tikilgan kashta quroqlar o'zining turfa xil, serjilo va uzoq yillar o'tsada o'z hususiyatini yo'qotmaydigan ranglari bilan ajralib turadi. Bu

ranglarning har biri amaliy bezak namunalarida o'ziga hos ma'no va mazmun kasb etadi.

1.2.4-rasm. Kashta quroq.

Olma quroq

Olma quroq - eng qadimgi quroq turlaridan biri bo'lib, kvadrat va uchburchak shakldagi mato bo'laklarini bir biriga mahorat bilan biriktirishdan hosil bo'ladi. Qadimda quroqning ichki kvadrati uchun qizil rangli matodan foydalanib,



mato atrofiga oq rangli uchburchak shakldagi bo'laklar tikilgan va bu qizil rang olma mevasiga qiyoslangan. Tayyor quroq kompozitsiyasida qizil matolar hud di olmalar sochilib turgandek ko'rinish bergan. Shu sababli ham quroq "olma quroq" nomini olgan. Ammo, keyinchalik qizil mato o'rniga boshqa rangli matolardan ham foydalanilgan, biroq quroq nomi o'zgarishsiz qolgan. Olma quroq ramziy qut-baraka, hosildorlik belgisi hisoblangan va amaliy san'atda dasturxon, ko'rpa, ko'rpacha va boshqa buyumlar tayyorlashida keng foydalanilgan.

Olmalı parcha quroq.

Olmalı parcha quroq- quroqning qadimiy turlaridan biri bo'lib, "olma quroq" shaklini alohida kvadrat tasmalar ichida qo'llab, boshqa hil mato parchalari bilan uyg'unlik hosil qilingan holda yaratiladi. Shuningdek bu quroqda kichik mato bo'laklaridan gul hosil qilish uchun applikasiya usulidan ham foydalanilgan. Qadimdan bu quroqda

foydalanilgan “olma”, “gul” shakillari ramziy ma’noda el-yurtdagi qut-baraka, hosildorlik ma’nolarini anglatgan. Quroqdagi ranglar va matolar uyg’unligi quroq yaratuvchining mahoratidan darak berib turgan va ko’rpa, dasturxon, ko’rpachalar tikishda keng foydalanilgan.

Parcha quroq.



Parcha quroq- quroqning qadimiy turlaridan biri. Bu yerda bezakli va bezaksiz mato parchalaridan uyg'unlik hosil qilinganligi uchun ushbu quroq parcha quroq nomini olgan. Parcha quroqning bezakli qismini hosil qilishda "qush ko'zi" nomli quroq bo'lagidan foydalanilgan. Tasvirga etibor berib qaraladigan bo'lsa, u yerdagi oq va qora mato bo'laklaridan hosil qilingan shakl qush ko'ziga qiyoslanadi. Bu shakl ramziy "ko'z tegmasin" degan ma'noni anglatadi. Quroqdagi



mato parchalarini ajratib ko'rsatish uchun qora rangli tasmalardan foydalanilgan. Parcha quroq amaliy san'atda asosan ko'rpa va ko'rpachalar tayyorlashida keng qo'llanilgan.

2.-mavzu: Mashina choklaridan namuna tayyorlash

Reja:

1. Tikuv mashinasining tuzilishi va asosiy mexanizmlari
2. Mashina choklari turlari va ularni bajarish texnologiyasi

Mashg'ulotning maqsadi: Mashina choklari turlari va ularni bajarish texnologiyasini o'rgatish.

Talabaga topshiriq: Mashina choklari turlarini ajratish va ularni amalida bajarish.

Tikuv mashinasining tuzilishi va asosiy mexanizmlari

Mashina deb foydali ish bajarish mexanizmiga aytiladi. Mexanizm deb bir qancha detallarning o‘zaro bog‘lanishiga aytiladi.

Detal deb, ma’lum maqsad uchun ishlab chiqarilgan qattiq jismlarga aytiladi. Detallar ikkiga bo‘linadi: 1. Tipovoy (standart) detallar; 2. Maxsus detallar

Maxsus detallar deb, ma’lum mashina uchun ishlab chiqarilgan detallarga aytiladi. Masalan: Podolsk mashinasi uchun shatun, krivoship, koromislo vax.k.

Mashinani xarakatga keltiruvchi asosiy mexanizmlariga quyidagilar kiradi:

1. Igna mexanizmi
2. Moki mexanizmi
3. Ip tortgich mexanizmi
4. Tishli reyka (gazlama surgich mexanizmi)
5. Tepki mexanizmi.

1) Ignaning vazifasi gazlamani teshib o‘tib, o‘zi bilan birga ustki ipni olib o‘tish va ignaplastinasi ostidaustki ipdan xalqahosil qilishdan iborat.

2) Mokining vazifasi igna plastinasi ostida ignaning hosil qilgan xalqasini o‘z tumshug‘i bilan ilib olib kengaytirish vanaychaipi bilan chalishtirishdan iborat.

3) Ip tortgichninig vazifasi avvalo ignani, so‘ng mokini ustki ip bilan ta’minlash, so‘ng igna xalqasini tortib chiqib, baxyani taranglashdan iborat.

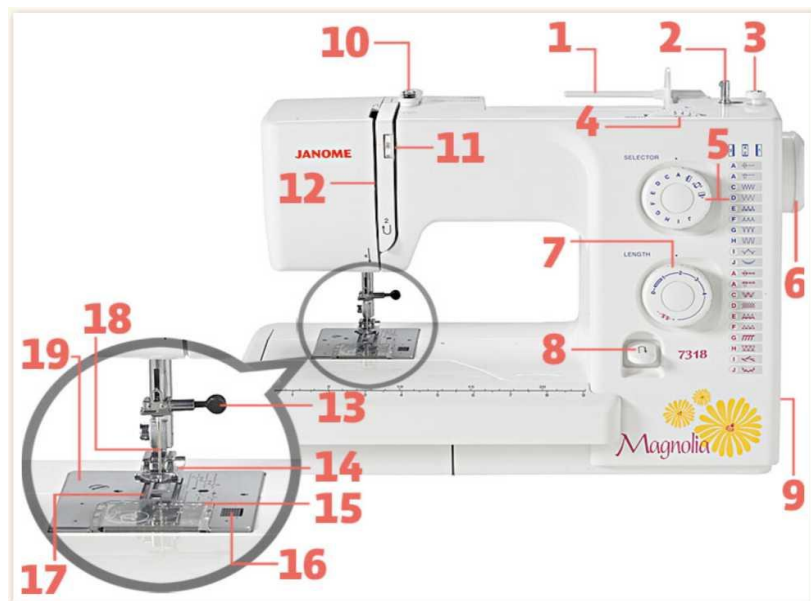
4) Tishli reykaninig vazifasi gazlamani bir baxyaga surishdan iborat.

5) Tepkininig vazifasi gazlamani bosib turishdan iborat.



5- rasm. Zamonaviy tikuv mashinalari

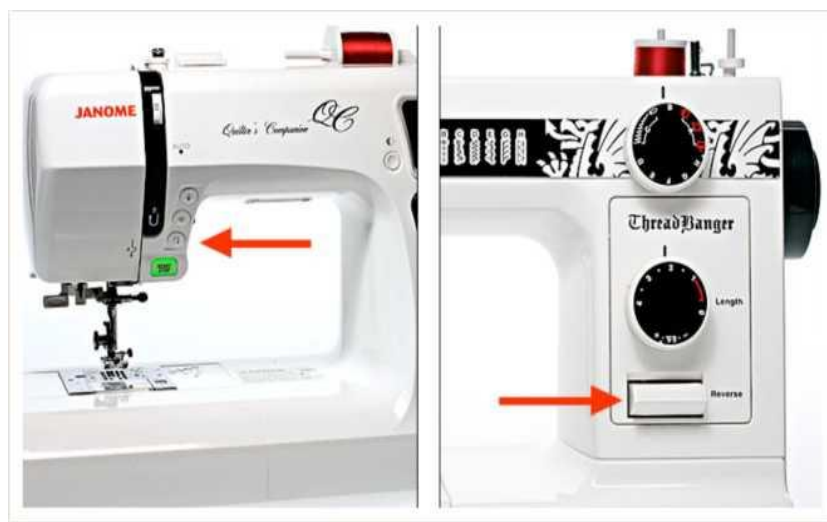
Zamonaviy tikuv mashinalarining mexanizmlari



Birinchi qadam

1. Sterjen: - ip o'ramini tutib turadi.
2. Ip o'ragich:- bu erda babina xarakatlanadi.
3. Ip o'ragich qopqog'i: - mokini ip o'ramlari to'lganda to'xtatadi.
4. chok kengligini rostlovchi dasta, ba'zida zig-zag chok hosil qilishda foydalaniladi
5. Pattern selektori: rasmda berilgan chokni sozlaydi, kompyuterlashtirilgan mashinalarda tasvir belgisini menyusidan belgilanadi.
6. Maxovik: Mashina o'ng tarafidagi katta tugma ignani qo'lda ko'tarib tushiradi.
7. Chok uzunligi Siferblati:Chok uzunligini nazorat qiladi. Yupqa gazlamalar uchun qisqa, qalin gazlamalar uchun uzunroq choklarni sozlaydi.
8. Teskari chokning richagi. Richag bosilganda mashina teskari yo'nalishda tikadi. Richagning mavjudligi mashina modeliga bog'liq.
9. Tarmoqqa ulash tugmasi: bu tugma mashinaning o'ng tomonida maxovikning ostida joylashgan.
10. Mokida ip to'liq bo'lgan holatda ipni yo'naltiruvchi qurilma
11. Ipni siferblatga taranglovchi qurilma: Yuqoridagi ipning tarangligini boshqaradi. Bu ip juda tarang bo'lganda tikilayotgan gazlamaning o'ng tomonida pastki ip hosil bo'ladi, chokning teskari tomonida petlya hosil bo'ladi

12. Ipni tortish richagi: Yuqori ip ushbu richagdan o'tadi va igna bilan yuqoriga va pastga harakatlanadi.
13. Igna tutuvchi vint: ignani o'z joyida mahkamlab turadi.
14. Lapka: mashinaning orqa tomonidagi richag yordamida bu richag pastga tushiriladi, tikuvchining oyog'i gazlamani turg'un holatda saqlaydi.
15. Moki qurilmasining qopqog'i: tikuv jarayonida mokini himoya qiladi.
16. Bobina qopqog'ini ochish qurilmasi: bobinaga qo'lning borishini ta'minlaydi.
17. Reyka qurilmasining tishlari: tikish jarayonida gazlamani suradi.
18. Igna: ignaga ip o'tkazilib mokidan kelayotgan ip bilan bog'lanib gazlamani bir-biriga bog'lab chok hosil qiladi.
19. Igna plastinasi: igna va lapka uchun mos metal plastinka. Bunda igna o'tishi uchun teshik mavjud bo'lib, tikish jarayonida gazlamaning surilishi va chok hosil bo'lishiga yordamlashadi.



Ikkinchi qadam

Ikkinchi qadam: tikish jarayonida baxiya qator hosil qilish.

1. 10-ta holatdan 9.9-tasida siz gazlamani o'ng tomonidan tikasiz, chunki o'ng tomon gazlamaning oldi tarafi hisoblanadi..

2. Gazlamaning chok tikiladigan joyiga qo'llaringizga nisbatan to'g'ri burchak ostida joylashtiring.

3. Gazlamaga mos ravishda chok haqini qoldiring, yo'riqnomada bu o'lcham keltirilgan bo'ladi. Odatda bu o'lcham $5/8$ " nisbatda bo'ladi. Ko'pgina mashinalarda chok haqi o'lchamlari igna plastinasida yozilgan bo'ladi. Ushbu yo'riqnomaga rioya qiling va chokni to'g'ri hosil qilishga erishing

Uchinchi qadam

1. Gazlamani igna ostiga joylashtirib, bosuvchi lapkani tushiring. Ba'zi mashinalarda gazlamaning eng chetidan tikish imkoniyati cheklangan bo'ladi, chunki u mashinalarning reyka mexanizmi gazlamani surish uchun ma'lum miqdordagi gazlama milkiga ega bo'lishi zarur.

2. Maxovikni burang, u mashinaning o'ng tomonida joylashgan bo'ladi. Iгна gazlamaga sanchiladi, igna harakati bir tekis ekanligiga ishonch hosil qiling.

3. Chokni mustahkamlovchi dastani qo'shing, bir nechta chok qadamini tiking.

4. Teskari harakat richag tugmasini qo'shing. Gazlamani teskari yo'nalishda tikish sodir bo'ladi, bir necha chok tikilgach tugmani avvalgi qaytaring.

5. Chokni tikishdan oldin to'g'nog'ichlarni olishni unutmang. Tikishni bir maromda davom ettiring.

6. Chok oxiriga etgach, teskari harakat richag tugmasini qo'shing.

7. Teskari yo'nalishda bir nechta qisqa choklar tiking, so'ngra tugmani qo'shib to'g'ri yo'nalishda tiking.

8. To'xtang. Ignani ko'taring. Bostirgichni ko'taring. Yuqorigi ipni biroz bo'shashtirib, gazlamani suramiz, iplarini kesamiz. Bu ishlar chokning puxtaligini ta'minlaydi.

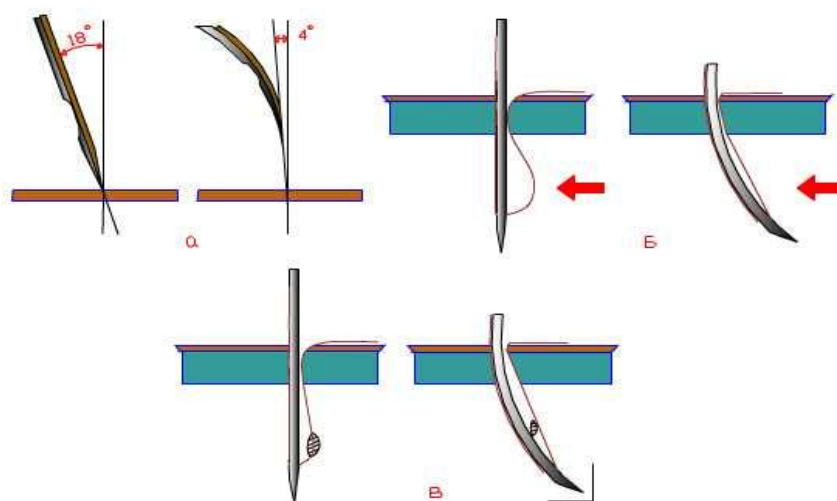
9. Chokni teskari tomonini qarang, baxiya qator to'g'riligini tekshiring.¹

Tikuv mashinalarining asosiy ishchi organlari

Igna tikuv mashinasining asosiy ishchi organlaridan biri bo'lib shisoblanadi. Hamma mashina ignalari gazlamani teshib, ustki ipni igna plastinasi ostiga olib o'tish va ustki ipdan halqa hosil qilish uchun xizmat qidadi.

Ignalar to'g'ri va yoysimon ko'rinishlarda bo'ladi. Yashirin bahya hosil qilib tikish mashinalarida yoysimon igna materialning yarim qalinligiga sanchiladi. Yoysimon shakldagi ignalar asosan yarim aylana – trayektoriya buylab harakatlanadi. Moki bahyali tikuv mashinalarida esa vertikal harakatlanuvchi to'g'ri ignalar qo'llaniladi. Ignaning uzunligi va ish yo'li orqali tikuv mashinasining konstruktiv parametrlari aniqlanadi.

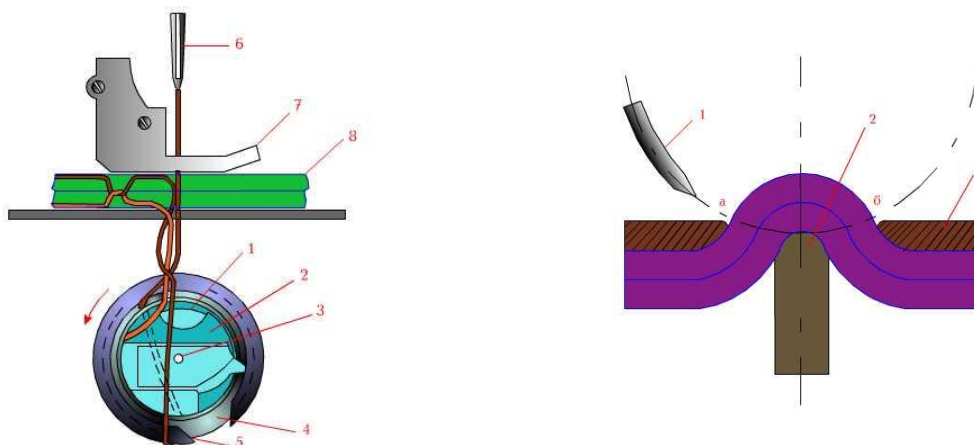
Bahya hosil bo'lish jarayonida to'g'ri va yoysimon ignalarning holati 6-rasmda kursatilgan.



6-rasm. To'g'ri va yoysimon ignaning bahya hosil bo'lish jarayonidagi sholati:

a – ignaning gazlamaga sanchilishi, b – igna ipi halqasi hosil bo'lishi, v – moki yoki chalishtirgichning halqani ilib olishi.

Moki ustki igna ipini ilib olib, uni kengaytirib, uzatadi uni atrofida aylantirib ostki ip bilan chalishtirish uchun xizmat qiladi. Moki qurilmasi (7-rasm) 1-naycha, 2-naycha qopqog'i, 3-moki o'qi, 4-naycha ushlagich va 5-moki uchidan tuzilgan. Gazlama 8 ni ustdan tepki 7 bosib turadi. Moki bahyasi hosil bo'lish jarayonida moki uchi 5-ignaga 6 eng past kisholatidan kutarilishi paytida hosil bo'lgan ipning halqasini ilib olib, uni kengaytirib naycha ushlagich 4 atrofidan aylantiradi. Moki tashqi diametri buylab aylantirilgan igna ipi moki ipi bilan chalishadi va bahya hosil bo'ladi.



7-rasm. Moki qurilmasi

1- naycha; 2- naycha qopqog'i; 3- moki o'qi; 4- naycha ushlagich; 5- moki uchi; 6- igna;
7- ustki tepki; 8-gazlama

Mashina choklari turlari va ularni bajarish texnologiyasi

Tikuv buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklar vazifasi va joylashishiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar.

Birlashtiruvchi choklar. Birlashtiruvchi choklar kiyim detallarini birlashtirishga xizmat qiladi. Bu choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi, masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini birlashtiruvchi choklar. Biriktirma chok, yorma chok, qo'yma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo'sh chok va ichki choklar birlashtiruvchi choklarga kiradi.

Biriktirma chok (8-rasm, a) kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri bo'lib, u yeng qirqimlarini, old va orqa bo'laklarining yon qirqimlarini, shim va yubkalaming yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib, yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Ayollar yengil kiyimi va bolalar kiyimining asosiy detallarini tikishda biriktirma chokning kengligi 1,0 — 1,5 sm bo'lishi kerak.

Yorma choklar. (8-rasm, b). Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak baxyaqatorlar bilan tikilishi mumkin. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan gazlamalardan kiyim tikishda, choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek yubkalaming old, orqa bo'laklarini bezash, hamda ulashda shunday choklar ishlatiladi. Bunday chok solish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yoriladi va gazlamaning o'ng tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib chiqiladi.

Qo'yma choklarning (8-rasm, s) ochiq va berq qirqimli xillari bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo'laklarini ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun detaining cheti ikkinchi detaining chetiga qo'yiladi va qirqimlardan bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchi detal ustiga 0,6 - 1,0 sm o'tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3- 0,5 sm ichkaridan tushiriladi.

Berq qirqimli qo'yma choklar to'g'ri va shakldor koketkalarini, qoplama cho'ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detalning cheti bezak baxyaqator eniga 1,0-1,5 sm (yengil kiyimda), 0,5-0,7 sm (ustki kiyimda) qo'shilgan masofaga bukib, ko'klanadi, dazmollanadi, so'ngra ikkinchi detailing o'ngiga qo'yib bostirib ko'klanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada bostirib baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa gazlamaning qalinligiga va titiluvchanligiga qarab olinadi.

Bostirma chok (8-rasm, d) ham , biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi.

Ikkita berq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator kengligiga 0,5-1,5 sm qo'shilgan masofada biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yorib, yotqiziladi va dazmollanadi, so'ngra qirqimlardan bin boshqa tomonga qayiriladi, dazmollab qotiriladi va o'ng tomonidan modelda ko'rsatilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi. Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashlik va plyonka qoplangan kapron materiallar, tabiiy va sun'iy charm, zamsha, porolon va boshqa materiallardan tikiladigan kiyimlarning choklari dazmollanmasdan bostirib tikiladi.

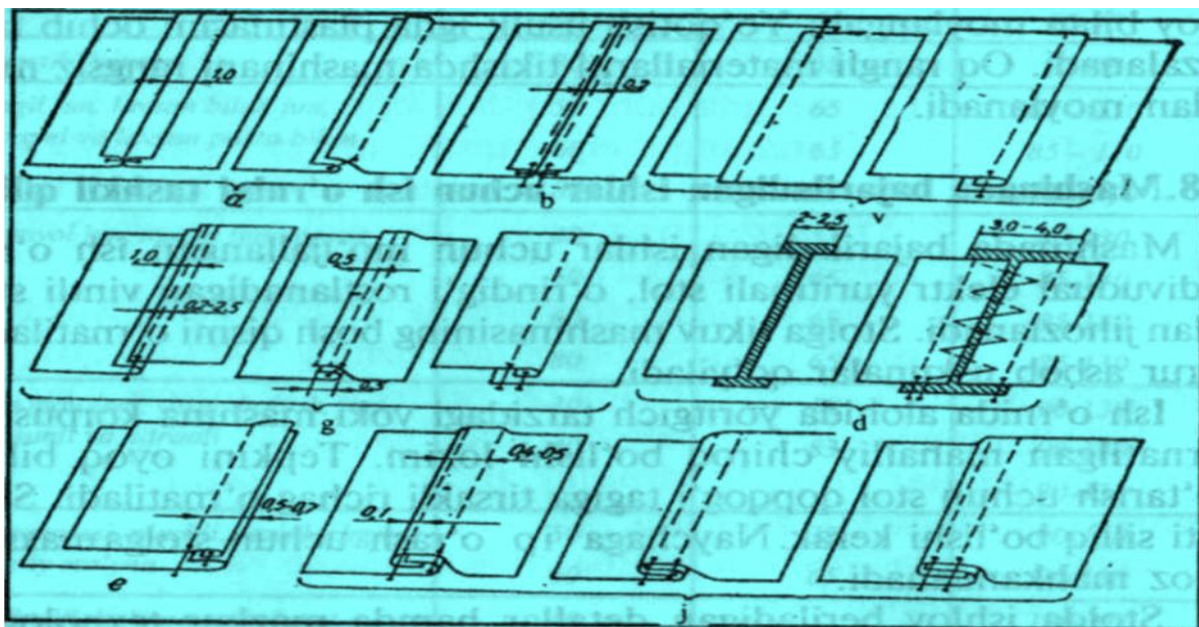
Bitta berk qirqimli va cheti berk bostirma chok hosil qilish uchun pastki detal ustki detalga nisbatan bezak chok eniga 0,4-0,7 sm (ustki kiyimda), 0,7-1,0 sm (yengil kiyimda) qo'shilgan masofada chiqariladi va ustki detal qirqimidan 0,5 sm ichkaridan tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yotqiziladi, chok qirqimlari esa kalta detal tomonga qayiriladi va modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Tutashtirma chok (8-rasm, ye) qotirmalik materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalami birkirib tikish uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun ikki detailing qirqimlari yupqa gazlama yoki boshqa gazlama bo'lagi ustiga

qo'yiladi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali mashinada ulanadi.

Qo'sh chok (8-rasm,f) kiyimlar, choyshablar, shuningdek ip gazlamadan yengil bolalar kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunday chok tikish uchun detallar oldin teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so'ngra tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chok to'g'rilanadi hamda detallar chetidan 0,5-0,7 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi.

Ichki choklar (8-rasm, j) ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Tayyor chokning eni 0,5-0,7 sm. Bunday chokni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detaining qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,3-0,5 sm qo'shilgan masofaga chiqariladi, ostki detaining qirqimi ustiga qayriladi va qirqimdan 0,1-0,2 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1-0,2 sm masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi.



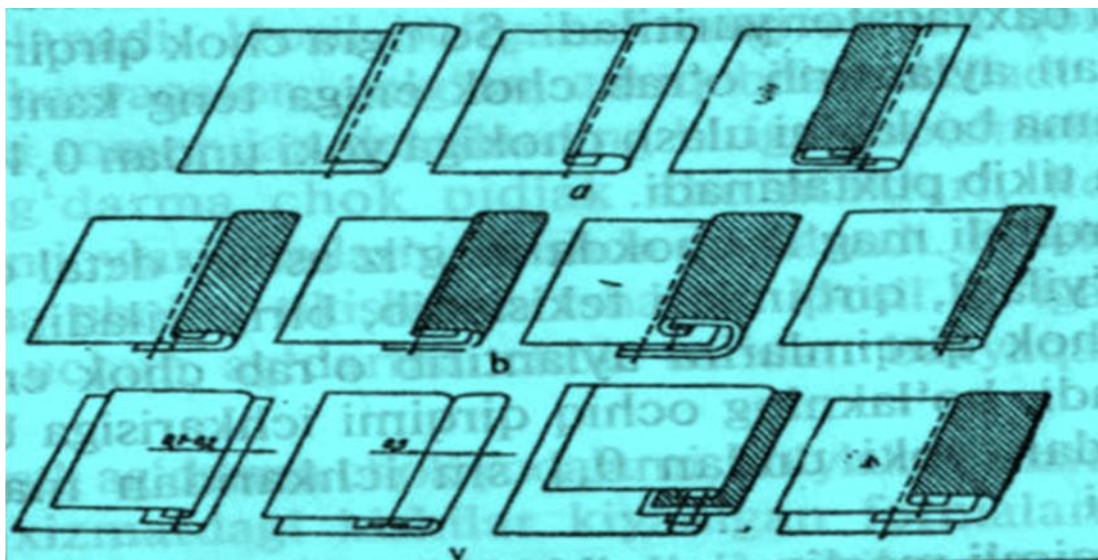
8-rasm. Mashina choklari.

- a) biriktirma chok; b) yorma chok; s) qo'yma chok; d) bostirma chok; ye) tutashma chok;
f) qo'sh chok; j) ichki chok

Ziy choklar. Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash va yoqa, bort, cho‘ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetini tikishga mo‘ljallangan bo‘lib, uning bukma chok, mag‘iz chok, ag‘darma chok turlari bor.

Bukma chok (9-rasm, a) ochiq va berk qirqimli bo‘ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o‘mizini, yeng o‘mizini, etak va yeng uchlarining mag‘izlarini, shuningdek yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo‘yma burmalar, ryushlar) chetini ishlashda qo‘llaniladi. Detaining qirqimi, teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi, yoki 0,2-0,4 kenglikda maxsus mashinada tikiladi.

Qo‘yma burmalar, volanlar, ryushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2-0,7 sm bo‘lishi kerak.



9-rasm

a) bukma choklar; b) mag‘iz choklar; s) ag‘darma choklar

Berk qirqimli bukma chok shoyi va ip gazlamalardan tikiladigan ko‘ylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun qo‘llaniladi. Detaining qirqimi teskarisiga 0,7-1,0 sm bukiladi va modelda ko‘rsatilgandek kenglikda yana bukiladi va buklangan ziydan 0,1-0,2 sm masofada baxiyaqator yuritiladi.

Mag‘iz choklarning (9-rasm, b) ochiq qirqimli, berk qirqimli va jiyakli xillari bor.

Ochiq qirqimli mag'iz chok yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.

Asosiy detaining o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha 45° qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2-2,5 sm li gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3-0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokiga yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Berk qirqimli mag'iz chokda mag'iz asosiy detal o'ngiga o'ngini qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, biriktiriladi, tikilgan bo'lak (mag'iz) chok qirqimlarini aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi, bo'lakning ochiq qirqimi ichkarisiga buklanib ulash choki ustidan yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Berk qirqimli mag'iz chok ikki buklangan bo'lak bilan ishlanishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlarini ishlashda hamda bezak chok sifatida ishlatiladi. Eni 3-3,5 sm li gazlama bo'lagi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki buklab dazmollanadi, asosiy detaining o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlari chetidan 0,5 sm masofada ulanadi. Tikilgan gazlama bo'lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayirilsa, eni bo'lakning ulash chokiga teng kant hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan kantni puxtalash uchun o'ngidan bo'lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqator bilan tikiladi.

Yengil kiyimlarni tikishda, masalan, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag'iz chok hosil qilish keng qo'llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan 0,1-0,2 sm chiqib turadi va shu halatda dazmollab yotqiziladi.

Mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo'yicha 0,1 sm ichkaridan bahiyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart.

Ag'darma chok (9-rasm, v) kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni, izma kabi detallar chetini tikishda ishlatiladi.

Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm qochiribroq bukilgan bo'ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yozib dazmollanadi, detallar o'ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziya ko'kalanadi. Hosil bo'lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti baxyaqator, yolg'on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi.

Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda qo'llanadi. Bu chokni tikish kantli ag'darma chokni tikishga o'xshaydi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo'yiladi.

Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi. Qistirma kantli ag'darma chok tikilayotganda qistirma gazlamani, ya'ni eni 2,5-3,0 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi. Keyin ikkinchi detaining o'ngi birinchi detaining o'ngiga qaratilib, chetlari tekislab qo'yiladi va qistirma kantni ulangan baxyaqator ustidan yangi baxyaqator yurgiziladi.



10 –rasm. Kiyimning belqismiga, yeng qismiga, kaketka qismlariga burma berishni mashinada bajarish jarayoni.



11-rasm.Ko‘ylakning etak qismiga, bel qismlariga, yeng uchiga pir-pirak shaklida burmaberishjarayoni.

3 –MODUL. BOLALAR KIYIMINI BICHISH VA TIKISH

3.1.- mavzu: Bolalar kiyimi xususiyatlari va ularga qo‘yilgan talablar

Reja:

1. Bolalar gavdasi rivojlanishi va turlari.
2. Bolalar kiyimi xaqida umumiy ma’lumot.
3. Yosh bolalarning kiyimi va matolariga quyiladigan talablar

Mashg‘ulotning maqsadi: Bolalar kiyimi xususiyatlari va ular uchun matolarni tanlashlashga qo‘yilgan talablarni o‘rgatish.

Talabaga topshiriq: Bolalar kiyimlariga mos matolarni tanlash texnologiyasini o‘rganish.

9.Bolalar gavdasi rivojlanishi va bolalar kiyimiga qo‘yiladigan talablar.

Bolalar gavdasi tez rivojlanuvchan, o‘sovchan bo‘ladi. Ularning gavdasiga xos xususiyatlari to‘rt xil bo‘ladi: Masalan:

1. Chaqaloq bolalarda gavda qismlari aniqmasligi, boshini kattaligi, qorin ko‘tarilgan, oyoq-qo‘l kattaligidir.
2. Yasli yoshdagi biroz rivojlangan, bog‘cha yoshida ancha rivojlangan bo‘lib, gavda qismlari sezilarli bo‘ladi.
3. Maktab yoshida gavda qismlari aniq, bir-biriga mutanosib bo‘ladi.
4. O‘smir yoshda esa oyoq-qo‘llar uzun, tana kichikroq bo‘ladi.

Bolalar yosh guruxlari quyidagi klassifikatsiyaga bo‘linadi. Yasli

yoshidagilar 3- yoshgacha, maktabgacha yoshdagilar 3- yoshdan 7 yoshgacha, kichik maktab yoshidagilar 7 yoshdan 11 yoshgacha.

Bolalarning rivojlanishi davomida tana tuzilishi va tana rivojlanishi va tashqi ko‘rinish harakatlar xarakteri, qiziqishlari odatlari va mashg‘ulotlari o‘zgarib boradi.

Bolalarning tanasi, tana kengligining konkret qismlari va kiyim tuzilishi ularning turli yoshidagi tana asoslariga bog‘liqdir. Yosh bolalar yil sayin har xil rivojlanadilar. Bo‘y uzunligi, oyoq, qo‘l va boshning tuzilishi asosan bolalar yoshini xarakterlaydi. Bolalar tanasining shakli va o‘lchamlari o‘sish davrida doimo o‘zgarib turadi. Ayniqsa, gavda mutanosibligida keskin farqlar sezilarli bo‘ladi.

Yangi tug‘ilgan chaqaloqning bosh uzunligi tana uzunligining $\frac{1}{4}$ qismini tashkil qilsa, o‘smir bolalarda esa $\frac{1}{8}$ qismiga teng. Chaqaloqlarda bo‘yin kalta, qorin chiqqan va uzun, oyoq qo‘lga nisbatan kalta bo‘ladi. Bolalarni o‘sish davrida gavda qismlari bir tekisda rivojlanmaydi. Qo‘l va oyoqlar tez o‘sadi, o‘smirlik davriga kelib oyoq 5 marta, qo‘l 4 marta uzaygan bo‘ladi. Tana qismi esa sekinroq o‘sadi. O‘smir yoshiga kelib tana 3 marta, bosh qism esa 2 marta kattalashgan bo‘ladi. Bolalarda bo‘yning o‘sishi 5-7, 10-11, 13-16 yoshlarda juda sezilarli bo‘ladi. Yosh bolalarda muskullar kam rivojlangan, yuz terilari yumshoq, teri silliq, yonoqlari dumaloq shaklda bo‘ladi.

Bolalarning turli yoshlarda psixologik-fiziologik va jismoniy rivojlanishi hisobga olgan holda bolalar kiyimlari assortiment o‘zining turi, tuzilishi bichim ranglari bezatilishi jixatidan turli tuman bo‘ladi.

Bolalar kiyimiga ham kattalar kiyimi singari talablar qo‘yiladi. Ammo, o‘ziga xosligi shundaki, gigiyenik talab birinchi o‘rinda turadi, ya’ni bolalar kiyimi havo o‘tkazuvchan, yumshoq, mayin, ochiq rangda bo‘lishi kerak.

Yestetik talab ham o‘ziga xos bo‘lib, rangdor, tiniq, yorqin ranglar qo‘llaniladi. Ranglarni kombinatsiyalashda quvnoqlik, sho‘xlik talab qilinadi. Bolalar kiyimida moda elementlarini o‘zida oddiylashtirib, bo‘rttirib ko‘rsatish,

yoshlarga xos quvnoq, shirin qilib tayyorlanadi. gazlamasi asosan ip tolali gazlamalardan, mayda gulli, xolg'xol, yo'l-yo'l, sidirg'a bo'lishi maqsadga muvofiq. Bolalar kiyimida bezaklar, bo'rttirilgan holda burmalar, to'rlar, kashtalar, tesmalar ko'p qo'llaniladi. Ayniqsa applikatsiyalar, kombinatsiyalashda, gazlama rangi gulli fakturasini moslashtiradi. Bolalar kiyimida keyingi vaqtda qavatli serburmalar, serxasham bezaklar ko'p qo'llanilmoqda.

Chaqaloq bolalar kiyimi yozlik va qishlik bo'ladi. Ular asosan paxta tolali gazlamalardan tikiladi. Gazlama mayin, yumshoq, ochiq rangda, sidirg'a yoki mayda gulli bo'lishi mumkin. Chaqaloq bolalar kiyimlari o'ziga xos mayin to'r va kashtalar bilan bezatilishi mumkin. Kiyim choklari botmasligi uchun tashqaridan tikiladi. Kiyim qulay, bemalol echiladigan bo'lishi lozim. Ularga ko'ylakcha, qalpoqcha, konvertlar va boshqalar kiradi.

Bolalar kiyimlarining o'ziga xos xususiyatlari

Bolalar kiyimining asosiy talablari: oddiylilik va qulaylik xisoblanadi. Bolaning yoshiga qarab gazlama tanlanadi.

Chaqaloqlar kiyimi yengil va qulay, havoni yaxshi o'tqazadigan, issiq tutadigan, gigroskopik bo'lishi kerak, ularga quyidagilar kiradi: kunduzi va kechasi kiyadigan ko'ylak – raspashonka, paypoq-ishton- polzunki, qalpoqcha - chepchik va boshqalar. Ichki kiyim bolani erkin nafas olishiga, badanda qonning harakatlanishiga xalaqit bermaydigan bo'lishi lozim.

Chaqaloqlar kiyimlarini mumkin qadar kamroq chok solib tikish kerak. Ularning kunduzgi rasposhonkasining yo oldi yo orqasi ochiq bo'ladi. Bu rasposhonkalarga mutloqo tugma qadalmaydi, uning old bo'laklari bir biri bilan tasma yoki lentalar bilan bog'lanadi. Bolalar kiyimi kunduzgi yoki kechasi kiyilishiga, mavsumga hamda bolaning yoshiga qarab turli gazlamalardan (batist, paxmoq gazlama, bumaziya, surp va shu kabi mayin gazlamalardan) tikiladi. Bunday gazlamalarning rangi asosan ochiq (ko'p hollarda oq rangda) gullari mayda bo'lgani maqul.

Shu munosabat bilan bolalar kiyimlar har bir yosh guruhiga mos holda loyihalanadi. Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kiyimlarining assortimenti turi kuylaklar, xalatlar, sarafan, kofta, shim kombinzonlardan iborat.

Bolalar ko'p harakat qilganligi sababli kiyimlar qulay sodda kiyish va yechish uchun osson bo'lishi kerak. Ko'prok to'g'ri va pasti kengaygan shakllar ishlatiladi.

Bolalar dunyoning eng muhim asosiy qismini tashkil etganliklari sababli ularning kiyimlari ongiga juda katta ijobiy yoki salbiy ta'sir ko'rsatadi, bu bilan o'sib borayotgan bolalarning tezkor, chaqqon, aqlli o'ziga ishongan, fahm-farosatli bo'lishlariga, shuningdek, kelajakda mehnatsevar bo'lishlariga ota-onalar ham katta ta'sir qiladilar. Yosh bolalar kiyimi ayniqsa ob-havo sharoitidan kelib chiqib tikilishi kerak. Ob-havoning birdan isib yoki sovub ketishi, bolalarning sog'lig'iga tez ta'sir qiladiki, buni nazardan chetda qoldirmaslik kerak. Ustki kiyimlar bir necha qavatdan tikilgan issiq matodan bo'lib, uni taqilmasi va isituvchi qismlari (pelerina, bosh keyimi sovuqdan saqlashi uchun) tikilgan bo'lishi kerak.

Shuningdek, shaharda va qishloqda yashaydigan bolalarning kiyimlari ham ob-havosi va ijtimoiy kelib chiqilishiga qarab tikilishi maqsadga muvofiqdir.

Har qanday sharoitda ham kiyimlarning har turli qilib tikilishi maqsadga muvofiqdir, kiyim estetik jihatdan to'g'ri tanlanishi kerak. Har bir xalqning o'z milliy kiyimi bo'lib, ob-havosiga mos ravishda tikiladi.

Bolalar gavdasining mutanosibli. Bolalar gavdasini e'tiborga olgan holda yosh davrlarining sinflanishini 1-jadvalda keltirilgan.

1-jadval

Bolalar yoshlari guruhlari.

O'sish davri	Qizlar	O'g'il bolalar	Buyum razmeri
Chaqaloqlik	1 yoshgacha	1 yoshgacha	22, 24
Yasli yoshi	1-3 yosh	1-3 yosh	26-28
Maktabgacha yosh davri	3-7 yosh	3-7 yosh	28-30

Kichik maktab yoshi davri	7-11 yosh	7-12,5 yosh	32-36
Katta maktab yoshi davri	11-14,5 yosh	12-15,5 yosh	38-42
O'smirlik davri (balog'atgayetish)	14,5-18 yosh	15,5-18	44-46

Shu sababli bolalarni yuqorida keltirilgan jadval bo'yicha yoshga ajratiladi. Har bir yoshdagilarni kiyimi o'z xarakteristikasi (tavsifiga)ga ega. 3 yoshgacha bolalar kiyimi matosi, rangi tuzilishi bo'yicha farqlanib, bunda kattalarning ularga bo'lgan mehr-muhabbati aks etgan bo'lishi kerak. Maktab yoshigacha davridagi bolalar kiyimi to'qigan, tez o'sayotgan hayotni sevuvchi «bu nima» deb ko'p savol beraveradiganlar tavsifiga binoan bo'ladi. Kichik yoshdagi bolalar kiyimi bitta bir xil maktab formasidan iborat bo'ladi. Bunda bola o'qishga, hayotga, o'ziga, yon atrofdagilarga, kollektivga qiziqib kirishishi kerak. Katta yoshli maktab o'quvchilarning kiyimi kollektivga moslashishi uchun o'ziga xos, mos hamma o'quvchilar qatori bo'lishi kerak. O'smirlar foydali mehnat qilishi bilan birga o'zlarini katta, ya'ni balog'atga etganlarini tushunadilar, shu sababli ularning kiyimlari katta yoshlilarning modasiga muvofiq tikilishi kerak.

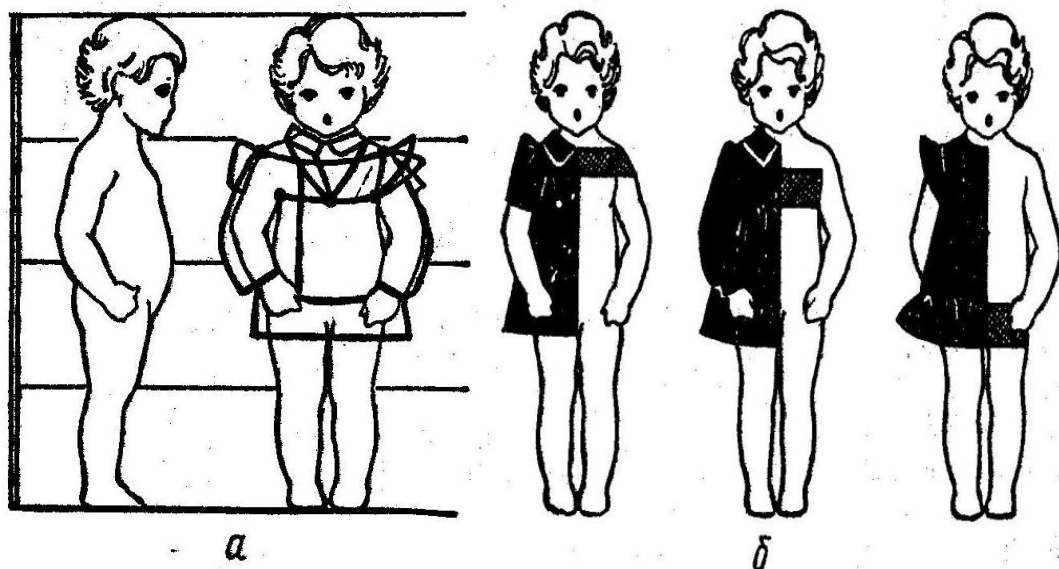
Yosh bolalar kiyimi XIX asrdan boshlab asosiy belgilar orqali ajrala boshladi. Bu vaqtgacha qiz bolalar kiyimi, asosida to'g'ri burchak shaklda, keng engil, o'g'il bolalarniki keng oq kuylak va ishtondan iborat edi.

XX asrning 60-yillarda moda ancha «yoshardi», har xil konussimon shaklli, yirik va mayda burmali yubkalar, katta-katta aniq formali yoqalar paydo bo'la boshladi. 70-yillarda yaratilgan kiyimlar o'smirlar harakatiga juda mos kela boshladi. Katta yoshdagilar kiyimida bu kulgili ko'rinsada, o'smirlar kiyimida bujuda tantanavor ko'rinardi. Ular birinchi marta chuqur modalar olamiga kira boshladilar.

Yosh qiz bolalar kiyimiga moda uncha katta ta'sir ko'rsata olmadi, bu vaqtda yosh qizlar kiyimi tashqi ko'rinishi sport uslubida bo'lib, matroskalar guruhiga kirib, keng, elkada katta to'g'ri to'rtburchak shaklidagi yoqali va oldi tomonda galstuk bo'lgan ko'ylak bo'lgan. Formani keng targ'ib etish maqsadida bu formalarga yangi konstruksiyalar kiritilgan. Bu bilan yangi, xilma-xil siluet

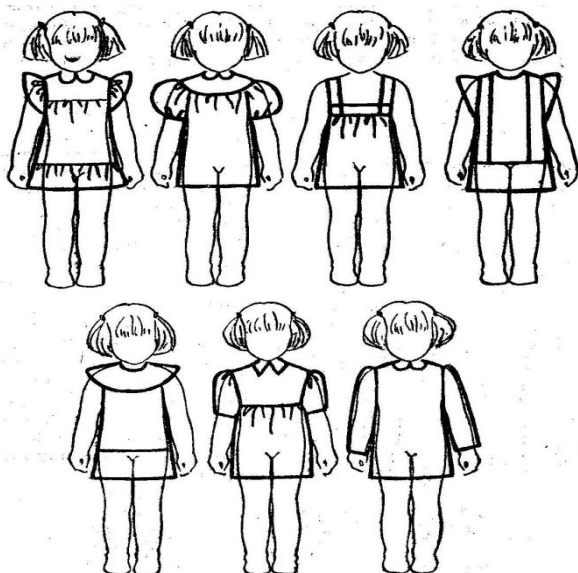
bo'yicha, formalar detali bo'yicha, funksiyasi va estetik jihatdan har tomonlama javob beradigan kiyimlar o'ylab topila boshlandi. Yosh bolalar kiyimi ko'ylak bichimiga yana kashta tikish, applikatsiya va boshqa dekorativ elementlar bilan bezash kiritila boshlandi va bu bilan yosh bolalar kiyimi har tomonlama modaga javob bera boshladi.

Yosh yoshidagi bolalar kiyimi. 1-3 yoshda bolalar tez o'sadilar, gavda tuzilishi nisbatlari o'zgaradi, bosh va tana o'lchamlari 1:4 nisbatda bo'ladi.



13-rasm. 2-3 yoshli bolaning gavda tuzilishi: a) o'zaro mutanosib nisbatlar
b) kiyimining asosiy konstruktiv shakllari

Bu davrda bolalar yura boshlaydilar, ko'p harakatlanadilar shuning uchun kiyimlari erkin harakatlanishiga xalaqit bermaydigan darajada keng bo'lishi kerak. Qiz bolalar kiyimlarining asosiy shakli trapetsiyasimon, elka kamaridan boshlab kengaygan, koketkali yoki koketkasiz bo'lishi mumkin.



14-rasm. 2-3 yoshli qiz bolalar kiyimlarining konstruktiv echimlari

10.Yosh bolalarning kiyimi uchun matolarga quyiladigan talablar

Yosh bolalar kiyimlari turli xil matodan (trikotaj, sun'iy va tabiiy jundan, yupqa materiallardan, sun'iy va tabiiy zamsha va teridan tanlanadi). Ularga qo'yiladigan umumiy talablar: o'rtacha massa, badanga yoqimli bo'lishi, ochiq rangli, engil, yumshoq, xushchaqchalik baxsh etuvchi, organizm uchun zarar qilmaydigan va hokazo.

Gazlama va trikotaj materiallar yosh bolalar kiyimini ishlab chiqishda juda keng qo'llaniladi. Quyida gazlamaning muhim jihatlariga ko'ra tanlashni ko'rib chiqamiz: matoni loyihalashda asosiy ya'ni gigiyenik, estetik va fizikaviy, mexanik talablarga har jihatdan javob berishi kerak. Gazlamaning tashqi ko'rinishi, iqlim sharoitlariga javob berishiga qarab, materialga bo'lgan talablar turlichadir. Ichki kiyimli matolar (paxtali va ipakli) havoni yaxshi o'tkazadigan, engil, yumshoq tanaga mayinlik baxsh etuvchi bo'lib, ularni och va pushti ranglarga bo'yashadi. Ustki kiyimlar matolari, qishda sovuq o'tkazmaydigan, tanaga yopishibroq turadigan, engil va yumshoq bo'lishi kerak. Sintetik gazlamalar va boshqalar ochrang va ko'zga xush yoqadigan ranglarga bo'yaladi.

Ustki kiyim uchun issiqlik baxsh etuvchi gazlamalar (palto, kurtka) ham engil, yumshoq tanaga yopishib turadigan, ko'pincha tuki ichiga qaratilgan mato ishlatiladi, bu bola tanasiga issiqlik beradi. Ustki kiyim matosining rangi asosan engil va tinchlantiruvchi bo'ladi.

Ko'ylak assortimenti uchun matolar xilma xil bo'ladi, mato mustahkam, lekin ingichka va yumshoq bo'lishi kerak. Bu mato hujjatlashtirilganda rasmi, koloriti bo'yicha turlicha bo'ladi. Kiyim gazlamasini universal o'lchovlarda mayda va o'rtacha kattalikda bo'ladi.

Gulli gazlamalarga quyidagi talablar quyiladi: gazlama gullari oddiy va tushunarli bo'lishi kerak, rasm kiyimga mos bo'lishi kerak, kiyim qiziqarli ishlangan bo'lishi kerak. Rasmlar asosan klassik uslubida bo'ladi (chiziqlar,

katakalar) bolalar atrofidagi buyumlar rasmini bo'lishini istaydi. Ularga ashula, ertak, she'rlar, multfilmlar qahramonlari misoldir. Ular bolalarning dunyoqarashini, fikrlash doirasini kengaytiradi, fantaziyasini o'stiradi.

Bolaning yoshiga qarab gazlama tanlanadi. Yasli va bog'cha yoshidagi qizlar uchun, ya'ni ko'proq turli o'yinlar bilan mashg'ul bo'ladigan qizlar uchun, engil, qimmat bo'lmagan, yorqin rangli gazlamalar ishlatib, ularning gullari har xil, ya'ni mayda gulli, mayda kataklar, hayvonchalar rasmlari bo'lgan gazlamalar bo'lishi mumkin. Ularda kant, sutaj vyunchik, tesmalardan bezak sifatida foydalaniladi.

Maktab yoshdagi qizlarning kiyimlarida yirik katak, yo'l-yo'lli, yirik va mayda gulli, noaniq gulli gazlamalar ishlatiladi. Kiyimning bezagi gazlama rangiga, kiyim vazifasiga qarab tanlanadi. To'r, volan, ryush, burmalar, kashta taxlama, mayda chimdib olish, yoqalar, cho'ntaklar, tugma, kamar, manjetlardan foydalanib kiyimni bezash mumkin.

O'g'il bolalar kiyimlari ham qulay va chiroyli bo'lishi kerak. Yasli va bog'cha yoshidagi bolalarga ko'pincha oddiy bichimdagi kostyumchiklar, shimlar, shortiklar, kombinizonlar tikish mumkin. Paxta, shoyi tolali, paxmoq, chiy duxoba, arzon jun tolali gazlamalar tavsiya qilinadi.

11.mavzu. Chaqaloqlar kiyimini bichish va tikish.

Reja:

1. Chaqaloq bolalar kiyimlari chizmasini chizish va andozasini tayyorlash
2. Chaqaloqlar qalpoqchalarini loyihalash texnologiyasi

Mashg'ulotning maqsadi: Chaqaloqlar kiyimini loyihalash, bichish va tikish texnologiyasini o'rgatish.

Talabaga topshiriq: Chaqaloqlar kiyimini loyihalash, bichish va tikish bo'yicha amaliy ishlarni bajarish.

Chaqaloqlar kiyimini loyihalash

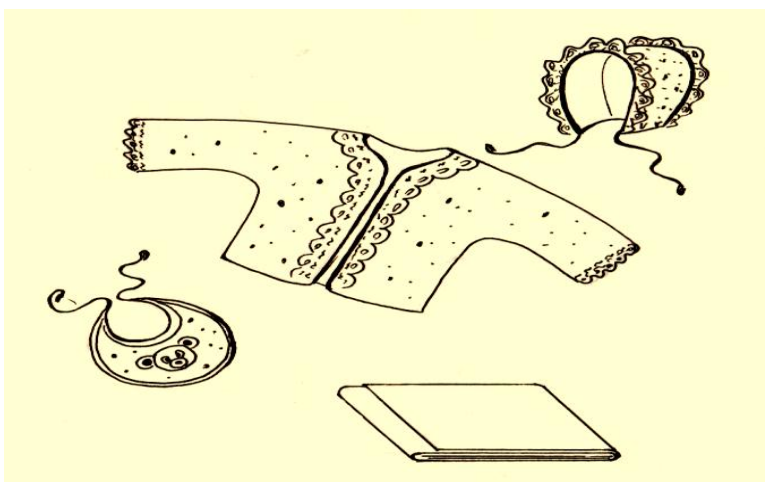
Chaqaloqlar sinfiga bir yoshgacha bo'lgan bolalar kiradi. Ularning boshi katta bo'ladi, qo'llari uzun bo'ladi. Bolani bosh aylanasi, ko'krak aylanasi teng. Elka tengligi bo'lsa yarim aylanasi teng bo'ladi. Tana markazi kindik qismida joylashadi. Bu yoshdagi bolalar 6-8 oy vaqtini krovatda o'tkazadi, shuning uchun ularga oddiy, engil, yaxshi yuviladigan, yaxshi dazmollanadigan, shu asosda o'zini xususiyatini yo'qotmaydigan kiyim kerak.

Chaqaloqning birinchi kiyimi yaktakcha, ustki kiyim, bosh kiyim va ishton bu kiyimlarning yaxshi tomoni shundaki, u erkin, oddiy bichimli, kam ishlov beriladigan va oson bezaladi. Yaktakcha qornining pastigacha davom etadi, bola o'tirishni boshlaganida unga ishton kiydiriladi. Chaqaloqning ustki kiyimi engil, issiq, engsiz, kapyushonli, etagi kengaygan, odatda erkin (harakat uchun) bosh kiyim ham bo'shroq bo'ladi (bolani boshi erkin harakatlanishi uchun) Gazlamalar chaqaloqqa yorug'lik, tozalik baxsh etadi.

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

Bunday gazlamalar asosan ochiq ranglarda (ko'p hollarda oq rangda), gullari mayda bo'lgani

ma'kul.



16-rasm. Chaqaloqaloqlar kiyimlari

Chaqaloqlar ko‘ylakchasi – raspashonkasi va qalpoqchasini loyihalash

Chizmani loyihalash vaqtida quyidagi 2-jadvaldan foydalanish kerak.

Chizmani loyihalash uchun quyidagi o‘lchovlar jadvaldan olinadi:

1. Raspashonkaning uzunligi – 26 sm – KU.
2. Raspashonkaning kengligi – 28 sm – KK.

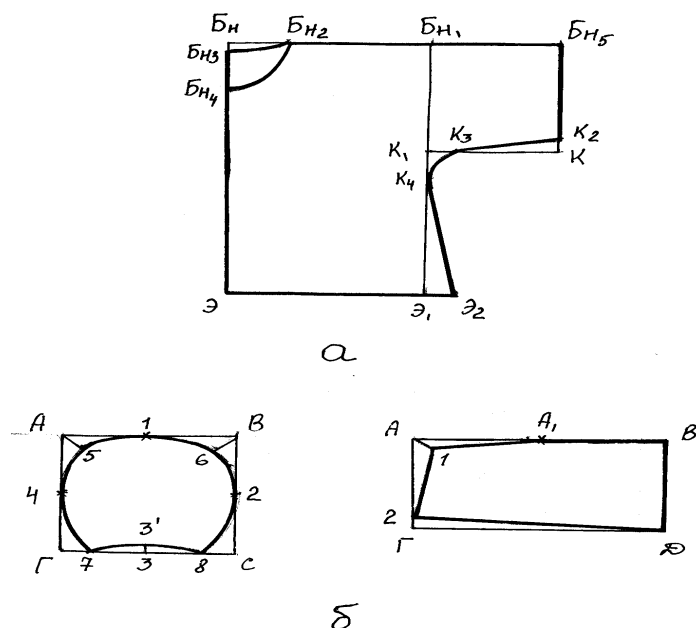
2-jadval

Raspashonkaning taxminiy o‘lchovlari

Bolaning yoshi	Raspashonka uzunligi (sm)	Raspashonka kengligi (sm)
1-2 oylik	24	26
2-6 oylik	26	28
6 oylikdan 1 yoshgacha	28	30

Chaqaloq ko‘ylagini (raspashon) loyihalashda to‘g‘ri burchak chizilib, burchagiga Bn nuqta qo‘yiladi. Ko‘ylak kengligini $BnBn_1 = KK:2 = 28:2 = 14$ sm o‘ng tomonga va uzunligini $Bne = KU = 26$ sm past tomonga chiziladi. So‘ngra Bn, Bn₁, e, e₁ nuqtalar orqali to‘g‘ri to‘rtburchak o‘tkaziladi. Barcha razmerlar uchun doimiy qiymat bo‘lgan $BnBn_2 = 4$ sm bo‘yin o‘mizi kengligi va $BnBn_3 = 1$ sm orqa bo‘yin o‘mizi chuqurligi qiymatlari o‘ngga va pastga belgilangandan so‘ng Bn₃, Bn₂ nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va orqa bo‘yin o‘mizi egriligi hosil bo‘ladi.

1. Chaqaloqlar ko‘ylakchasi va qalpoqchasi chizmasi



17-rasm. Ko'ylak chizmasi (a), bolalar qalpoqchasi chizmasi (b).

Barcha razmerlar uchun doimiy qiymat bo'lgan old bo'yin o'mizi chuqurligi $BnBn_4 = 5$ sm pastga qo'yilib, Bn_4 , Bn_2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va old bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi. Eng uzunligi $Bn_1Bn_5 = 8-10$ sm o'ngga va eng kengligi $Bn_5K = 10-12$ sm esa pastga qo'yiladi. K nuqtadan o'ng tomonga gorizontaal chiziq o'tkaziladi va Bn_1YE_1 chiziq bilan kesishgan nuqtaga K_1 nuqta qo'yiladi. $KK_2 = 1$ sm yuqoriga, $K_1K_3 = 2$ sm o'ngga va $K_1K_4 = 3$ sm pastga qo'yiladi. Doimiy qiymat bo'lgan yon etak qismining kengayishi $e_1YE_2 = 2$ sm o'ngga qo'yilib, K_2 , K_3 va K_4 , e_2 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi, K_3 , K_4 nuqtalar esa ravon egri chiziqlar bilan tutashtiriladi.

Bolalar qalpoqchasini loyihalash (b). Qalpoqchani orqa qismini loyihalash. To'g'ri burchak chizilib, burchagiga A nuqta qo'yiladi va qalpoqcha tomonlari qiymatlari $AV = AG = Bshyaa:2+3 = 12$ sm (bu erda 3 sm hamma razmerlar uchun bir xil) belgilangach A , V , G , S nuqtalardan kvadrat hosil qilib chiziladi.

Kvadratning hamma tomonlari ikkiga bo'linib, 1, 2, 3, 4 nuqtalar bilan belgilanadi, ya'ni $AV:2 = 12:2 = 6$ sm. Burchak A va V nuqtalardan bissektrisa chiqazib, unga 2 sm qo'yiladi va mos ravishda 5, 6 nuqtalar bilan belgilanadi. $G7$

= 2 sm (o'ng tomonga), $S_8 = 2$ sm (chap tomonga) yordamchi nuqtalar belgilanadi, ya'ni ensa qismining kengligi hosil qilinadi. So'ngra 7, 4, 5, 1, 6, 2, 8 nuqtalar ravon aylana egri chiziq bilan tutashtiriladi. Doimiy qiymat bo'lgan ensa qismining ko'tarilishini $33' = 0,5$ sm yuqoriga ko'tariladi va 7, 3', 8 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

Qalpoqchani old qismi loyihalash. To'g'ri burchak chizilib, uning burchagi A nuqta bilan belgilanadi. Qalpoqcha tepa qismining o'lchangan uzunligi $AV = 18$ sm ni yon tomonga, qalpoqcha kengligini esa $AG = Bshyaa:2 = 9$ smni esa past tomonga o'lchab qo'yilgach, AVGD to'g'ri to'rtburchak chizib olinadi. Yordamchi nuqtalar $AA_1 = AV:2 = 18:2 = 9$ sm topib olinadi. A burchakdan bissektrissa chiqazilib unga 1 sm qo'yiladi va 1 nuqta bilan belgilanadi. Yordamchi nuqta $G_2 = 1$ sm belgilangach, D, 2, 1, A_1 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.

Chaqaloq bolalar kiyimlari chizmasini chizish va andozasini tayyorlash. Bolalar qalpoqchasini andozasini tayyorlash

Bolalar qalpoqchasini andozasini loyihalash uchun quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi:

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

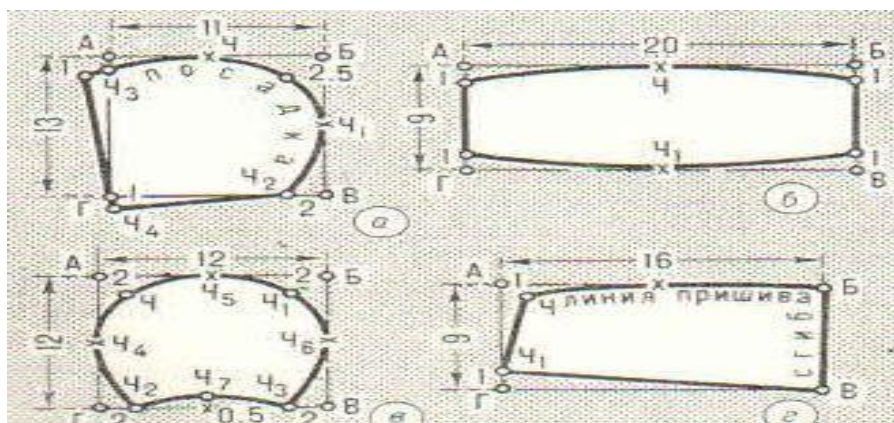
Qalpoqchani orqa qismini loyihalash

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

2. AV

= AG

=



Bshyaa: $2+3 = 12$ sm (qalpoqcha tomonlari, 3 sm hamma razmerlar uchun bir xil).

3. A, V, G, S nuqtalardan kvadrat hosil qilib chiziladi.

4. Kvadratning hamma tomonlari ikkiga bo'linib, 1, 2, 3, 4 nuqtalar bilan belgilanadi, ya'ni $AV:2 = 12:2 = 6$ sm.

5. Burchak A va V nuqtalardan bissektrissa chiqazib, unga 2 sm qo'yiladi va mos ravishda 5, 6 nuqtalar bilan belgilanadi.

6. $G7 = 2$ sm (o'ng tomonga), $S8 = 2$ sm (chap tomonga) yordamchi nuqtalar belgilanadi, ya'ni ensa qismining kengligi hosil qilinadi.

7. 7, 4, 5, 1, 6, 2, 8 nuqtalar ravon aylana egri chiziq bilan tutashtiriladi.

8. $33' = 0,5$ sm (yensa qismining ko'tarilishi, doimiy qiymat).

9. 7, 3', 8 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

Qalpoqchanning yon qismini loyihalash

1. To'g'ri burchak chizilib, uning burchagi A nuqta bilan belgilanadi.

2. $AV = 18$ sm (qalpoqcha tepa qismining o'lchangan uzunligi).

3. $AG = Bshyaa:2 = 9$ sm (qalpoqcha kengligi).

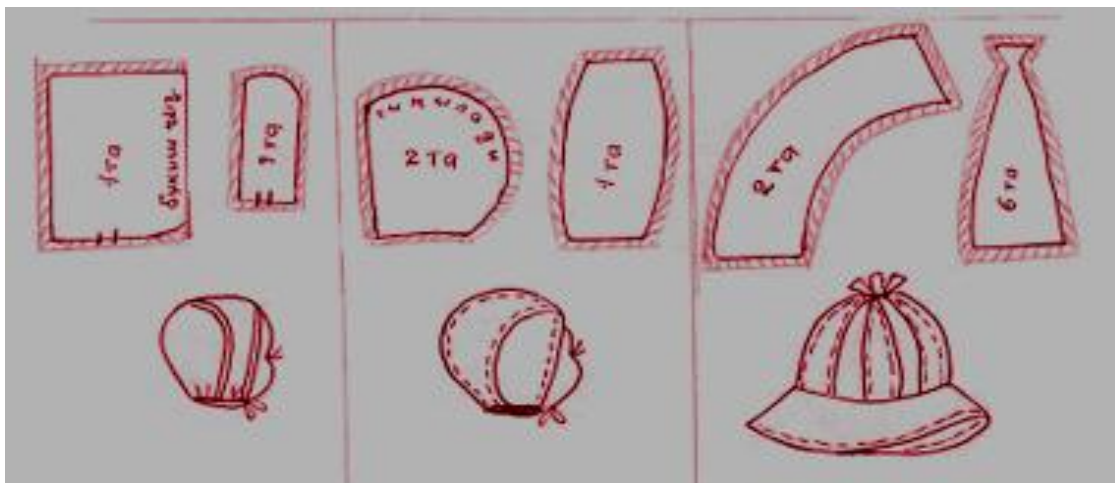
4. AVGD to'g'ri to'rtburchak chizib olinadi.

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

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

7. $G2 = 1$ sm (yordamchi nuqta).

8. D, 2, 1, A_1 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.



20-rasm. Chaqaloqlar bosh kiyimlari turlari andozalari

Bolalar yaxtachasining loyihalash

Yaxtakcha – yasli yoshidagi bolalari kiyadigan kiyimdir. Uning oldi, yoki orqasi ochiq qilib tikiladi. Yaxtakcha batist, shifon yupka polotno va bumazindan tikiladi.

3-jadval

Bolalar yaxtakasining o‘lchovlari

Bolaning yoshi	Yaktakcha uzunligi (sm)	Yaktakcha kengligi(sm)
1-2- oylik	24	26
2-6-oylik	26	28
6 oydan 1 yoshgacha	28	30

Chizmani loyixalash vaqtida keltirilgan jadvaldan foydalanish kerak. Yaktakchani taxminiy o‘lchovlari (SM).

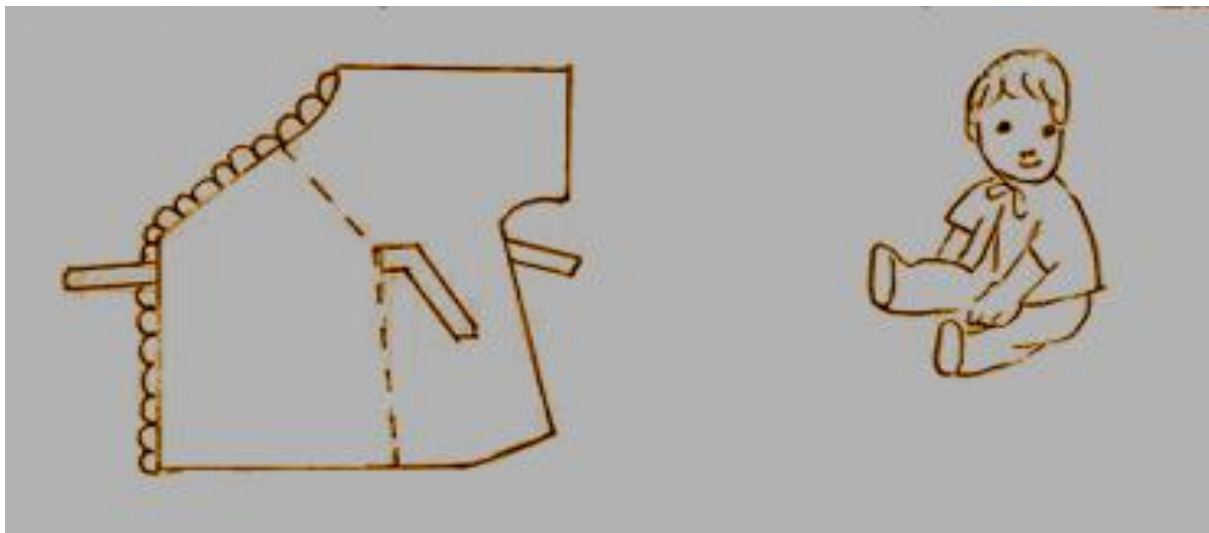
Chizmani loyixalash uchun quyidagi o‘lchovlar olinadi:

1. Yaktakcha uzunligi - 26 sm - KU
2. Yaktakcha kengligi – 28 sm - KK

Chizma chizish uchun yaxtakchani uzunligi va bolalar ko‘kragining aylanasi o‘lchanadi. Yaxtakchalarning uzunligi 29 sm , $K_{Ayar}+2= 14+2= 16$ sm

$K_{Ayar} = 14$ sm tekis turishi uchun 2 sm qo'shamiz $= 16$ sm $en_{uz} = 6$ sm, kengligi 10 sm Yaxtakchani engini uzzun qilish uchun uni uzaytirish mumkin. Bunda eng uchining kengligi bir oz torayadi va 8 sm bo'ladi.

6 oydan 1 yoshgacha bo'lgan bolalar uchun yaxtakcha tikish.

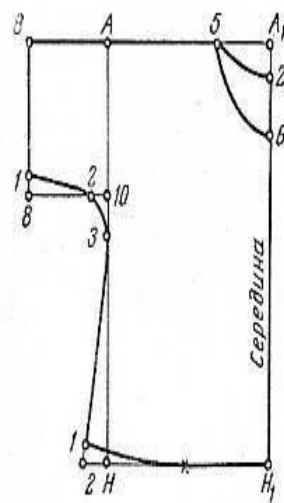
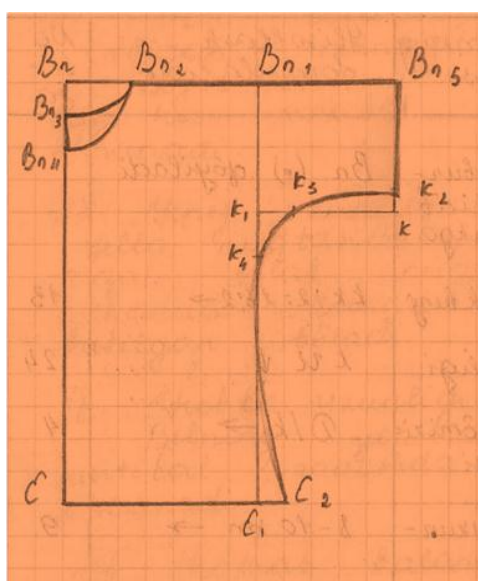


22-rasm. Bolalar yaxtakchasi

Bollar yaxtakasining chizmasini tayyorlash

1. To'g'ri burchak chizilib, burchagiga B_n nuqta qo'yiladi.
2. $B_n B_{n_1} = KK:2 = 28:2 = 14$ sm (ko'ylak kengligi).
3. $B_n e = KU = 26$ sm (ko'ylakning etak chizig'ini belgilash).
4. B_n, B_{n_1}, e, e_1 nuqtalardan o'tqazib to'g'ri to'rtburchak chiziladi.
5. $B_n B_{n_2} = 4$ sm (bo'yin o'mizi kengligi, barcha razmerlar uchun doimiy qiymat).
6. $B_n B_{n_3} = 1$ sm (orqa bo'yin o'mizi chuqurligi, barcha razmerlar uchun doimiy qiymat).
7. B_{n_3}, B_{n_2} nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va orqa bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi.
8. $B_n B_{n_4} = 5$ sm (old bo'yin o'mizi chuqurligi, barcha razmerlar uchun doimiy qiymat).

9. Bn_4, Bn_2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va old bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi.
10. $Bn_1Bn_5 = 8-10$ sm (yeng uzunligi).
11. $Bn_5K = 10-12$ sm (yeng kengligi).
12. K nuqtadan o'ng tomonga gorizontaal chiziq o'tkaziladi va Bn_1YE_1 chiziq bilan kesishgan nuqtaga K_1 nuqta qo'yiladi.
13. $KK_2 = 1$ sm (yordamchi nuqta, yuqoriga qo'yiladi).
14. $K_1K_3 = 2$ sm (yordamchi nuqta, o'ngga qo'yiladi).
15. $K_1K_4 = 3$ sm (yordamchi nuqta, pastga qo'yiladi).
16. $YE_1YE_2 = 2$ sm (yon etak qismining kengayishi, doimiy qiymat).
17. K_2, K_3 va K_4, e_2 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
18. K_3, K_4 nuqtalar esa ravon egri chiziqlar bilan tutashtiriladi.



23-rasm. Bolalar yaktakchasi chizmasi

12.

Bolalar yaktakchasini bichish va tikish

Bolalar yaktakchani bichishda gazlamani buyiga ikki buklab quyiladi. Uning ustiga old bo'lagining andazasini quyib chetidan chizib chiqiladi. Yaxtakchaning ort bo'lagi kengligini hisobga olib andazani gazlama ustiga quyib, chetidan chizib chiqiladi. Chiziqlar atrofidan 1 sm chok xaqi tashlab bo'laklari bichib olinadi

Yaxtakchani tikishda, dastlab to'rlar va adiplar tikiladi. Keyin yoka va yeng choklari tikiladi, yon choklari ulanadi, 4 oylikkacha bo'lgan chaqaloqlar yaxtakchasining choklari botmasligi uchun o'ngidan solish kerak.



25-rasm. Bolalar yaktakchasi



ko'rinish

26- rasm. Bolalar yaktakchalari tayyor ko'rinishi

13. mavzu. Bolalar so'lakchasini bichish va tikish

Reja:

1. Bolalar so'lakchasini loyihasini tayyorlash
2. Bolalar so'lakchasini bichish
3. Bolalar so'lakchasini tikish

Mashg'ulotning maqsadi: Bolalar so'lakchasini loyihasini tayyorlash, bichish va tikish texnologiyasini o'rgatish.

Talabaga topshiriq: Bolalar so'lakchasini loyihalash, bichish va tikish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish.

Bolalar so'lakchasini loyihasini tayyorlash

Bolalar so'lakchasining asosiy talablari: oddiylilik va go'zallik hisoblanadi. So'lakchani loyihalash jarayonida bolaning yoshi, so'lakchani kiyish shart-

sharoitlari, gazlamaning xususiyatlarini e'tiborga olish kerak. Bolalar gavdasining mutanosibligi kattalar gavdasi mutanosibligidan farqqiladi.

Bolaning yoshiga qarab gazlama tanlanadi. So'lakchalar uchun, yengil,qimmat bo'lmagan, yorqin rangli gazlamalar ishlatib, ularning gullari har xil, ya'ni mayda gulli, mayda kataklar,hayvonchalar rasmlari bo'lgan gazlamalar bo'lishi mumkin. Ularda kant, sutaj vyunchik, tesmalardan bezak sifatida foydalaniladi.

Yuqoridagi rasmda bolalar yaktakchasi asosida so'lakcha chizmasi keltirilgan.

Bolalar so'lakchasi bolani kiyimni ifloslanishidan asrabgina qolmay, u bola sog'ligi uchun ham foydali. So'lakcha bolani ortiqcha namlanishdan asraydi bu esa bolani turli shomollashlardan himoya qiladi.

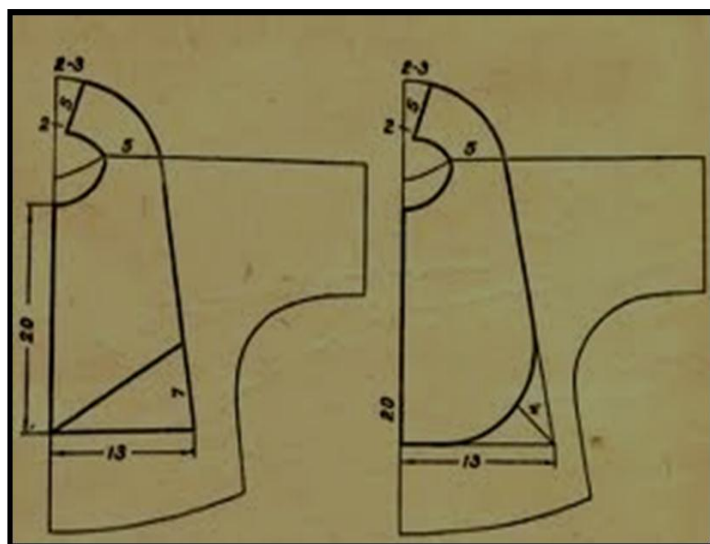
Bolalar so'lakchasini tikishda asosiy qaratiladigan e'tibor bu ishlatiladigan matodir. So'lakcha uchun tanlangan mato suvni yaxshi o'tqazadigan, sintetik bo'lmagan va bola e'tiborini tortish uchun rangli gullar, o'yinchoqlar rasmi tushirilgan bo'lishi lozim. Shu bilan birga mato rangi yuvganda bo'yalmasligiga alohida e'tibor qaratilishi lozim.

So'lakcha tikishdagi yana bir element bu so'lakcha uchun tanlangan bog'ichdir. Bog'ich bolani bo'yniga zarar etqazmaydigan, allergik ta'sir ega bo'lmagan mato va lentalardan tikilishi lozim.

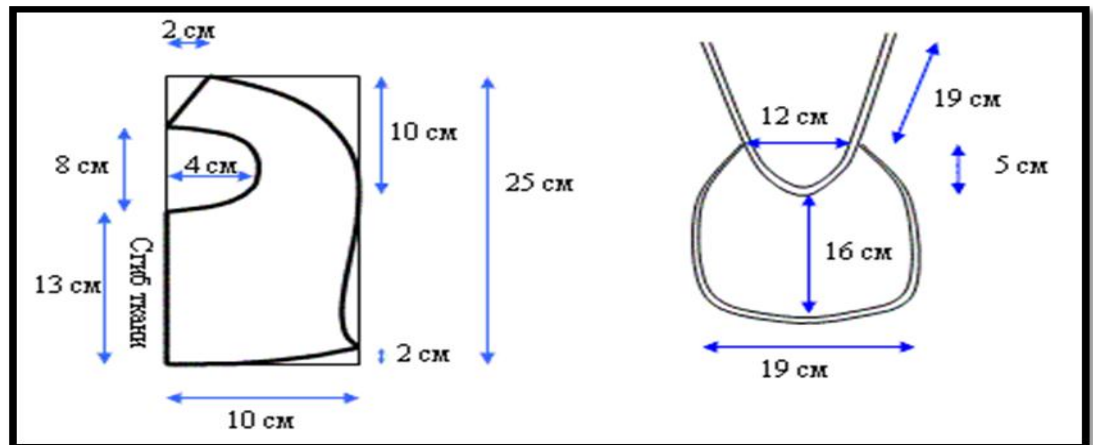
So'lakcha tikishda tosh, munchoq va bisserlardan foydalanilmaydi.

So'lakcha ikki qavat mato va ularning orasiga suvni ushlab turish uchun selofan paket qo'yish orqali tikiladi.

Quyida bolalar so'lakchasining ikki xil ko'rinishidagi andozasi ko'rsatilgan shular asosida quyidagicha modelda so'lakchalar tikish mumkin:



27-rasm. Chizma asosida so'lakcha andozasini tayyorlash



29-rasm. Birinchi andoza asosida tikilgan soʻlakcha:

4-MODUL. QIZ BOLALAR YENGIL KIIYIMLARINI BICHISH VA TIKISH TEXNOLOGIYASI

15.Mavzu. Qiz bolalar fartugi va roʻmolini andozasini loyihalash.

Reja:

1. **Qiz bolalar fartugini** asos chizma yordamida modellashtirish
2. Qiz bolalar fartugi chizmasini qurish.
3. Qiz bolalar roʻmolini loyihalash va chizish

Mashgʻulotning maqsadi: Fartuk va roʻmolni asos chizma yordamida modellashtirishni oʻrgatish.

Talabaga topshiriq: qiz bolalar fartugi va roʻmolini asos chizma yordamida modellashtirish va andozasini tayyorlash boʻyicha amaliy ish bajarish.

Qiz bolalar fartugini asos chizma yordamida modellashtirish

Fartuk uy kiyimi hisoblanib, uyda biror yumush bilan band bo'lganda ko'ylakni iflos qilib yubormaslik, ishni bemalol qilish uchun kiyiladi. Fartuk turli xil fasonlarda bo'lib, uning fasoni odamning yoshiga va gazlamasiga bog'liq bo'ladi. Quyida taklif qilinayotgan fartuklar bog'cha va maktab yoshidagi qiz bolalarga mo'ljallangan bo'lib, asosan paxta tolali gazlamalardan tikiladi.

Fartuk ko'ylakdan 5 sm kaltaroq bo'lishi tavsiya qilinadi. Fartuk chizmasining to'r qismini qurish uchun quyidagi o'lchamlar kerak bo'ladi:

1. Buyum uzunligi – BU – 40 sm;
2. Ko'krak yarim aylanasi – KYAA – 30 sm;
3. Ko'krak aylanasi qo'shimcha – QK – 10 sm.

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

1. Ko'krak qismli, jiyak bilan bezatilgan. Ko'krak qismiga cho'ntak va etak qismiga jiyak tikilgan.

2. Ko'krak qismli, kashta bilan bezatilgan. Yon qismi, etagi, yopiq buklov chokida tikilib, ustidan bezak baxyaqatori berilgan.

3. Ko'krak qisimsiz, katta cho'ntagi applikatsiya bilan bezatilgan. Cho'ntak usti, yoni, etak qismi yopiq buklov baxyaqatorda tikiladi, ustidan bezak baxyaqator beriladi.

Ko'krakpesht qismi yaxlit bo'lgan fartuk. Rasmda berilgan fartuklar uchun 70 sm paxta tolali gazlama sarf bo'ladi. bu fartukni turli gazlama qoldiqlaridan ham foydalanib tikish mumkin. Fartukni turlicha bezash orqali uni yanada chiroyli ko'rinishga keltirish mumkin.

Ko'krakpesht qismi yaxlit bo'lgan fartuk chizmasini qurish.



31-rasm. Ko'krakpesht qismi yaxlit bo'lgan fartuk eskizlari

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

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

$FU = 40$ sm (fartuk uzunligi);

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

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

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

Fartuk chizmasini chizish uchun avval uning to'r qismini qurib olish zarur. To'g'ri burchak chizib, uning yuqori nuqtasini A bilan belgilab olinadi. A nuqtadan past tomonga fartukning ko'krak qismi uzunligi 20 sm qo'yilib B_l nuqta bilan belgilanadi va undan pastda fartuk uzunligi 40 sm qiymat belgilanib fartukning umumiy uzunligi aniqlanadi:

$$AE = KQU + FU = 20 + 40 = 60 \text{ sm}$$

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

$$B_lB_{l1} = B_kYAA : 2 + QF = 40 : 2 + 10 = 30$$

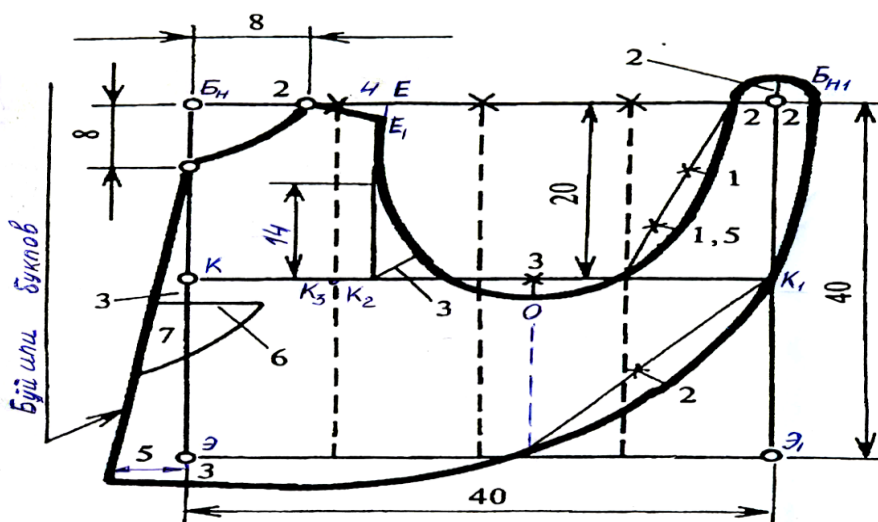
B_{l1} nuqtadan yuqoriga va pastga A va E nuqtalardan o'tgan gorizontaal chiziq bilan kesishguncha davom ettiriladi va mos ravishda A_1 va E_1 nuqtalar qo'yiladi. A, E, A_1 va E_1 nuqtalar to'g'rito'rtburchak qilib birlashtiriladi. Ko'krakpeshtning

yuqori qismi kengligi va fartuk choʻntagining oʻlchamlari model boʻyicha olinib, chizmada koʻrsatilganidek bajarilishi mumkin.

Belbogʻ uzunligi bel yarim aylanasi doimiy qiymat 15 sm ni qoʻshib, belbogʻ kengligi va boʻyin bogʻichining uzunligi hamda kengligini model boʻyicha olish mumkin.

Qiz bolalar fartugi chizmasini loyihalash

Bolalar fartugi chizmasini qurish. Toʻgʻri burchak chizib, uning yuqori nuqtasini B_n bilan belgilab olinadi. B_n nuqtadan past tomonga fartuk uzunligi qoʻyilib E nuqta bilan belgilanadi va birlashtiriladi. $B_nE = 40$ sm



32-rasm. Qiz bolalar fartugi chizmasi

B_n va E nuqtalardan oʻng tomonga koʻkrak yarim aylanasi oʻlchoviga uning qoʻshimchasini (barcha razmerlar uchun bir xil) qoʻshilgan qiymat qoʻyiladi va toʻgʻri toʻrtburchak chizib olinadi.

$$B_nB_{n1}=EE_1=KYAA + QK=30+10=40 \text{ sm}$$

B_n nuqtadan pastga koʻkrak yarim aylanasi oʻlchovining yarmiga 5 sm qoʻshib K nuqta topiladi:

$$B_nK = KYAA:2+5=30:2+5=20 \text{ sm}$$

B_nB_{n1} chiziq 4 ta teng boʻlaklarga boʻlib olinadi. Bu chiziqlardan birinchisini koʻkrak chizigʻi bilan kesishgan nuqtasi K_3 bilan K_1 nuqtalar oraligʻi 2 ga boʻlinadi

va undan pastga 3 sm qo'yilib yordamchi O nuqta topiladi. B_n nuqtadan pastga va o'ng tomonga 8 sm dan bo'yin o'mizi kengligi va chuqurligi qo'yiladi. 8 nuqtadan gorizontal chiziqda 6 sm qo'yilib elka nuqtasi E aniqlanadi. E nuqtadan pastga 1 sm qo'yilib E_1 elka qiyaligi topiladi.

Fartukning etak qismlarining tushishi, kengayishi, cho'ntak o'lchamlari va o'rni, fartukning orqa taqilma qismi rasmda berilganday hamma razmerlar uchun bir xilda topiladi.

Qiz bolalar ro'molini loyihalash

Qalpoqcha-ro'mol. Bunday qalpoqcha chizmasini qurish uchun B_{sha} – bosh aylanasi o'lchovi va erkin turish qo'shimchasi kerak bo'ladi.



33- rasm. Qiz bolalar qalpoqcha ro'moli

Bosh aylanasi o'lchovi quyidagicha o'lchanadi: santimetr lentasi oldinda peshonadan va orqada ensa qismidan aylantirib o'lchanadi.

$$B_{sha} = 48 \text{ sm}$$

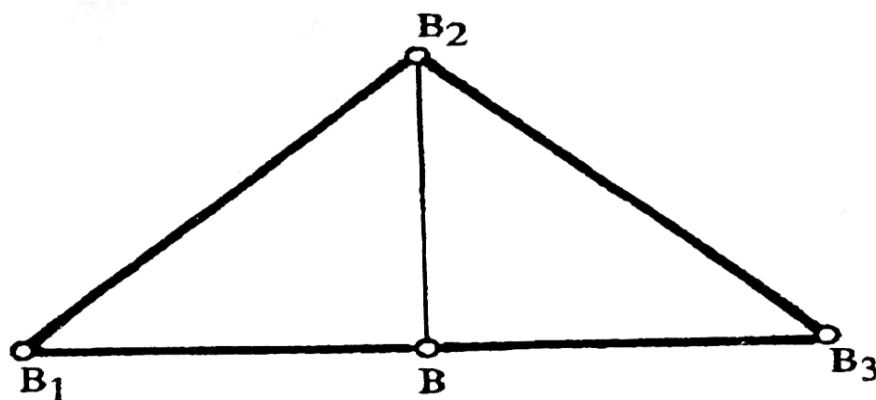
$$Q_{Bsha} = 4-6 \text{ sm (hamma razmerlar uchun)}$$

4-jadval

	Chizmadagi belgi xarflari	Chizish tartibi, kesmaning nomi	Standart o'lchov
	B	Nuqta qo'yilib B harfi yoziladi	-
	BB_1 - BB_2	Ro'molning to'g'ri tomoni	26-52
	B_1 BB_2	Uchburchak chizish	-
	-	Ustidan chizish	-

Qalpoqcha-ro‘mol chizmasini qurish. To‘g‘ri burchak chizilib, uning burchagi V harfi bilan belgilanadi. V nuqtadan chap tomonga va yuqoriga bosh aylanasi o‘lchoviga uning qo‘shimchasini qo‘shib ikkiga bo‘lingan qiymati qo‘yiladi:

$$VV_1 = VV_2 = (B_{sha} + Q_{Bsha}) : 2 = (48 + 4) : 2 = 26 \text{ sm.}$$



V_1 va V_2 nuqtalar birlashtiriladi. VV_1 chiziq o‘ng tomonga davom ettiriladi.

$$VV_1 = VV_3$$

V_2 va V_3 nuqtalar birlashtiriladi. Bu erda V_1V_3 chiziq qalpoqcha ro‘molning peshona qismi hisoblanadi.

16.mavzu. Qiz bollar fartuk va ro‘molni bichish va tikish.

Reja:

1. Qiz bollar fartuk va ro‘moli uchun gazlama tanlash
2. Qiz bolalar fartugini bichish va tikish

Mashg‘ulotning maqsadi: Qiz bolalar fartugi va ro‘molini bichish va tikish texnologiyasini o‘rgatish.

Talabaga topshiriq: Qiz bolalar fartugi va ro‘molini bichish va tikish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish.

Fartuk va ro‘mol uchun gazlama tanlash

Kiyimlar qaysi vaqtda kiyilishiga qarab xar xil gazlamalardan tikiladi. Umuman fartuk va ro‘molni tikishda ochiq rangli sidirg‘a yoki mayda gulli zig‘ir yoki paxta tolasidan to‘qilgan gazlamalar tanlanadi.

Bunday gazlamalarning tashqi ko'rinishi chiroyli bo'lishidan tashqari, ular oson yuviladi hamda yaxshi dazmollanadi. Shuning uchun gazlamani tanlashda uning texnologik xususiyatlariga xam e'tibor berish kerak.

To'qimachilik sanoatida eni xar xil (yeni 60sm.dan 1m. 60sm.gacha) gazlamalar ishlab chiqarilmoqda. Kiyimga ketadigan gazlama miqdorini aniqlashda uning eni albatta hisobga olinadi.

Fartuk uchun fason tanlashda unga turli xil bezaklar berish mumkin. Rangiga mos jiyak, etak qismi uchun valanlar va cho'ntak qismiga applikatsiya bilan bezak berish mumkin.

Fartuk andozasini gazlamaga tejamkorlik bilan joylashtirish, mumkin kadar chiqindiga kam chiqishi kerak.

Ro'mol uchun gazlama tanlashda rangi, paxta tolasidan to'qilganligi, kiyiladigan ko'ylak va boshqa anjomlarning ranglari bilan uyg'unligiga e'tibor qaratiladi.

Fartuk rasmiyat va ish borlik xususiyatlarisiz, shakli, qo'shimchalari va ziynatlari hisobiga o'ng'aylik, bemalollik tuyg'usi hosil qiladigan bo'lishi kerak. Fartuk uy kiyimining timsoli bo'lib, muhofaza vazifasini ham estetik vazifani ham o'taydi, bezak bo'lib xizmat qiladi, ozodalik va saranjom-sarishtalik timsoli hisoblanadi. Fartukning shakl va o'lchamlari juda har xil: belbog'i boshqa gazlamadan, bo'yinga osiladigan tasmali ko'krak pesh qismi bo'lgan, ajratib olinadigan etakli, xalatga o'xshash yopiq bo'lishi mumkin.

Shakl, rang, gazlama va dekorativ bezakning monandligi hisobiga uy kiyimi bilan fartukni komplekt bo'lishi erishiladi. Fartuk vositasida gavdaning ko'ngildagidek idrok etishiga erishsa bo'ladi. Masalan , yelka bog'larini bo'yinga yaqin bog'lab, yelkalarni toraytirib ko'rsatsa bo'ladi, burmalar bo'ksani kengroq, taxlamalar esa torroq qilib ko'rsatadi.

16.Qiz bolalar fartugi va ro'molni bichish va tikish

Fartuk o'lchovini to'g'ri olish uchun gavdaning asosiy chiziqlari o'rinlari, bo'yin chizig'i, ko'krak chizig'i, bel chizig'i, bo'ksa chizig'i, etak chiziqlari aniqlanadi. Bu chiziqlarning ustiga kenglik va aylana o'lchovlarining yarmi

qo'yiladi. Chunki andazaning yarmi chiziladi, bu chiziqlar gorizontal yo'nalishda bo'ladi.

Uzunlik o'lchovlari vertikal ko'rinishdagi chiziqlar ustiga quyiladi, bu o'lchovlar esa to'liq o'lchab qo'yiladi. Fartuk o'lchovini olishda quyidagilarga amal qilinadi.

- O'lchov gavdaning o'ng tomonidan belgilanadi.
- Belning ixcham joyidan belbog' bilan bog'lanadi.
- O'lchov olinayotganda gavadani to'g'ri, bo'sh tutib, turish kerak. Aks holda o'lchov noto'g'ri chiqadi.
- O'lchov santimetr lentasi bilan amalga oshiriladi, uni tortib yoki bo'sh qilib, o'lchash mumkin emas.
- Uzunlik o'lchovlari to'g'ri yoziladi. Kenglik va aylana o'lchovlarining esa yarmi yoziladi.

Fartuk andozasini gazlamaga joylashtirish tartibi:

1. Fartukning etak qismi andozasini gazlamaning buklangan joyiga ko'rsatilga chok xaqini xisobga olib joylashtirish. Andoza atrofini chizib chiqish.
2. Yetak qismidan, yon choki va bel qismiga ishlov berish (tikish) uchun chok xaqini qoldirib bo'r bilan chizib chiqish.
3. Fartuk andozasining qolgan xamma qismlarini gazlamaga ketma – ket joylashtiriladi. Ularning chetidan chiziladi va chok xaqini qoldirib bo'r bilan chizib chiqish.
4. Andoza qismlarining gazlamaga to'g'ri joylashtirilganligini tekshirish: bo'ylama ipning yo'nalishi, gullari va andoza qismidagi chok xaqini to'g'ri tushirish.
5. Qoldirilgan chok xaqi bo'yicha andozaning qismlarini qirqish, ya'ni bichish, fartukning etagi, ko'krak qismi, cho'ntak, bog'ichi ikki qavatli, belbog'i bilan ro'mol esa bir qavatli.
6. Andozani bichiq bilan birlashtirib turgan tug'nag'ichlarni sug'irib andozani ajratib olish va to'nag'ichlarni bichilgan ikki qavatli qismlarga qadab qo'yish.

Fartuk bo'laklarini qo'lda birlashtirib tikamiz va so'ngra mashina choklari bilan tikamiz. Qo'l choklari olib tashlanadi Hamma choklar va qismlar dazmollanadi.

Qiz bolalalar fartugini bezash turlari

Kiyim insonning ijtimoiy xayotida eng zaruriy extiyoji xisoblanadi. Kiyimni modellashtirish tikuvchilik sanoatining eng muxim va murakkab boskichidir. Model vazifasi keng ommaning kiyim-kechakka bo'lgan va uning tashki ko'rinishiga ega bo'lgan extiyojini kondirishdan iboratdir. Modellashtirish keng assortimentda maksadga muvofik kulay zamonaviy kiyimlar yaratishni o'z oldiga vazifa kilib ko'yiladi.

Modellashtirishning maksadi - o'z san'ati, kudrati bilan jamiyatni estetik tarbiyalash, madaniyatni yukori pogonalarga ko'tarishdir. Shuningdek, o'z zamonasining turmush tarzi, fan va texnika yutuklari, milliy urf-odatlar, iklimi, sharoitini aks ettirishdir.

Bezaklar kiyimni bezash uchun ishlatiladi. Bezaklarning turli tuman xillari mavjud. Bezak sifatida ko'prok furnituralardan (tugmalar, piston, zamok, ilgak va xokazolar), xamda bezak gazlamalardan (tasma, to'r, lenta va xokazo) foydalaniladi.



37-rasm. Fartuk uchun ishlatiladigan bezak anjomlar

Bezakning chiroyli turlaridan biri kashta, applikatsiya xisoblanadi. Bezaklarni ko'prok asosiy yoki bezak gazlamalardan foydalanib ishlanadi. Bularga: burmalar, ryush, volanlar, adiplar, mayda taxlamalar, cho'ntaklar, yelkabandlar kiradi.

Gazlama rangida yoki kontrast rangda berilgan bezak baxya kator xam kiyimni bezatadi.

Burmalar. Burmalar lentasimon gazlama bezagi bo‘lib uning bir chetidan yigiladi. Burmaning bir tomoni buyumga tikilsa, ikkinchi tomoniga ishlov beriladi. Burmalar kengligi 15 mm dan - 30 sm gacha bo‘ladi. Burmaning uzunligi tikiladigan joy uzunligidan 1,5-2 baravar uzun bo‘ladi

Ish fartugini bezashda taxlamalar fartugning etak qismida foydalanganligini quyidagi rasm misolida ko‘rishimiz mumkin:

Volanlar. Volanlar burmalarga o‘xshab ketadi, lekin ular bitta chizik bo‘ylab bichilmaydi, balki aylana bo‘ylab bichiladi. Volanning bir tomoni bo‘ylab buyumga tikilsa, ikkinchi tomoniga ishlov beriladi.



Volanni bichish ketma-ketliga quyidagicha:

1. Volan tikiladigan joyning uzunligi o‘lchanadi.
2. Aylana radiusi topiladi.
3. Topilgan radiusda aylana chiziladi.
4. Radiusni volan kengligiga oshirib, ikkinchi marta aylana chiziladi.
5. Volan qirqiladi

Volanni spiral shaklda xam bichish mumkin. U quyidaga tartibda bajariladi:

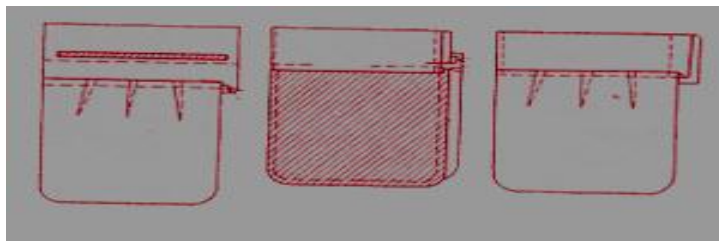
1. 2-3 sm teng bo‘lgan radiusda aylana chiziladi.
2. Aylanaga volan kengligidagi perpendikulyar o‘tkaziladi (masalan 5 sm).
3. Perpendikulyar uchini aylana bilan tutashtiriladi.
4. Aylana atrofida volan kengligida gir aylantirib kerakli uzunlikgacha ko‘yib chikiladi.

5. Volan qirqiladi

CHo‘ntaklar. Ish fartuklarini bezashning eng ommabop usullaridan biri bu cho‘ntaklardir. CHo‘ntaklar fartukda nafaqat bezak bo‘libgina qolmay uning ajralmas qismigaay qolgan.

Ko‘klash iplar so‘kib tashlanadi, chok 3 sm, burchaklarda esa 1-2 sm kenglikda qoldirib kesiladi. So‘ngra cho‘ntak-qopqoq o‘ngiga ag‘dariladi, chetlari va burchaklari to‘g‘rilanadi, hamda ostki qopqoq tomondan chetidan 5 sm ichkaridan 6-8 sm uzunlikdagi ko‘klash qaviqlari bilan ziylar ko‘klanadi. Zeyni ko‘klash paytida avra detaldan 1-2 sm kenglikda kant chiqarib ketiladi. Ziy ko‘klangandan so‘ng cho‘ntak ostki tomonidan dazmol mato orqali dazmollanadi, burchaklari va chetlari tekislanadi hamda bezak choklar tushiriladi. Ziyni ko‘klash iplari so‘kib tashlanadi va cho‘ntakqopqoq ikkinchi marta dazmollanadi.

Qoplama cho‘ntakka ishlov berish. Oddiy qoplama cho‘ntak yuqori qismi 0,5-0,7 sm ichkariga buklanadi va baxiya qator yuritiladi. So‘ngra yuqori qismi belgilangan chok haqi kengligiga (2,5-3,0 sm) o‘ng tomoniga qaratib buklanadi va burchaklari ag‘darma chok bilan tikiladi.



41-rasm. Qoplama cho‘ntaklarni loyihalash

5-MODUL . GAVDADAN O‘LCHOV OLIISH QOIDASI

17.mavzu. Kiyim tikish uchun inson gavdasidan o‘lchov olish texnologiyasi.

Reja:

1. Odam gavdasi haqida ma’lumot.
2. Kiyim tikish uchun inson gavdasidan o‘lchov olish.
3. Qomatdan o‘lcham olish bo‘yicha texnologik xarita.

Mashg'ulotning maqsadi: Gavdadan o'lchov olish texnologiyasini o'rgatish.

Talabaga topshiriq: Kiyim tikish uchun inson gavdasidan o'lchov olish texnikasini o'rganish. O'lchov olish qoidalarini amalda bajarish

Odam gavdasi haqida ma'lumot

Tikuvchilik mutaxassisligida kiyim modelini ishlab chiqarish uchun odam gavdasining tuzilishi haqida tasavvurga ega bo'lishi zarur.

A n a t o m i y a – kishi organizmi: ayrim organlar va sistemalarning tuzilishi hamda formalari haqidagi fan. Anatomiya morfologiyaning bir qismi hisoblanadi.

M o r f o l o g i y a – kishi organizmining shaxsiy o'zgaruvchanligi, gavda o'lchamlari va mutanosibliklarining yoshga qarab o'zgarishi hamda organizm ayrim qismlarining o'zgaruvchanligi qonuniyatlari haqidagi fan bo'lib, inson tanasining tuzilishi haqidagi ta'limotdir.

A n t r o p o l o g i y a fani esa yuqoridagilarning hammasini o'z ichiga olib, odam gavdasi tuzilishi haqida to'liq ma'lumot beradi. Gavda odatda tana, bo'yin, bosh, qo'llar va oyoqlar degan bo'limlarga bo'lib o'rganiladi. Gavda tuzilishida odamning suyak qismlari asosiy rol uynab, u tayanch bo'lib hisoblanadi va odam gavdasining shakliga ta'sir qiladi. Odam skeleti bosh, tana, qo'l va oyoq suyak qismlaridan tashkil topgan. Skeletning tayanchi bo'lib umurtqa pog'onasi hisoblanadi. U besh qismga bo'linadi

1. Bo'yin umurtqasi 0-1.
2. Ko'krak umurtqasi 1-2.
3. Bel umurtqasi 2-3.
4. Dumg'aza suyagi 3-4.
5. Dum suyagi 4-5.

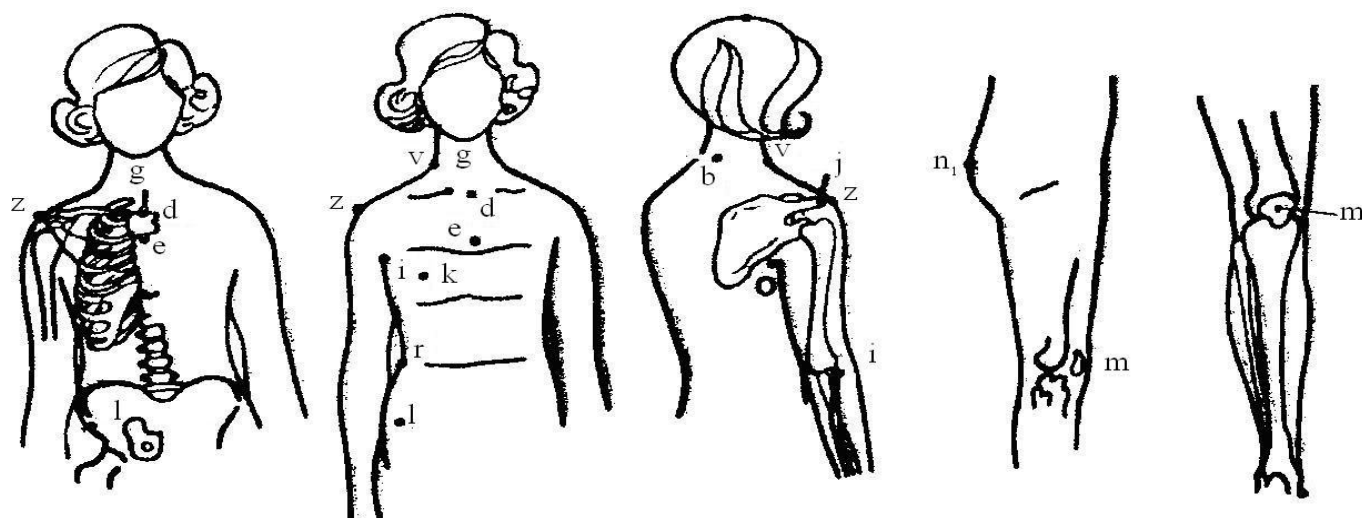
Bo'yin umurtqasining 7-suyagi turtib chiqib turadi. Bu suyak odam gavdasidan o'lchovlar olishda xizmat qiladi.

Umurtqa pog'onasining egrilik darajasi odamning qaddi-qomatini belgilaydi. Egrilik shakli odamning butun umri davomida o'zgarib turadi. Yangi tug'ilgan chaqaloqlarda umurtqa pog'onasi deyarli to'g'ri shaklga ega. Bolaning o'sish davrida umurtqa pog'onasining egriligi ma'lum bir shaklga kiradi. Umurtqa pog'onasining egriligiga qarab gavdani quyidagi turlarga ajratish mumkin):

- o'zgina egilgan

- o'rta egilgan
- kuchli bir tekisda ifodalangan egrilik (kuchli notekis ifodalangan egrilik)

Odam qomatini o'rganish va undan o'lcham olish qomatdagi mo'ljal nuqtalarini bilishni talab etadi. O'lchamlarning aniqligini oshirish uchun ular muayyan antropometrik nuqtalar orasida o'lchanadi. O'lcham belgilari tarmoq standarti 16 ta antropometrik nuqtani ko'rib chiqadi.



- 43-rasm. Kiyimlarni konstruksiyalashda ishlatiladigan o'lchovlar

Kiyimlarni konstruksiyalash maqsadida quyidagi nuqtalardan foydalaniladi:

- a-cho'qqi nuqtasi (bosh eng cho'qqi nuqtasi);
- b-boyin nuqtasi (ettinchi boyin umurtqasining o'tkir o'simta uchi);
- v-boyin asosining nuqtasi (boyinning ayoana chizig'i yelka qiyaligi chizig'i bilan kesishgan nuqtasi);
- g-o'mrov suyagining nuqtasi (o'mrov suyagining tosh suyagiga birikkan yuqori nuqtasi);
- o-to'sh suyagining yuqori nuqtasi (to'sh suyagi yuqorisidagi qirqimning o'rtasi);
- e-to'sh suyagi o'rtasidagi nuqta (to'sh suyagining o'rta chizig'ida to'rtinchi juft qovurg'alar uchi birikkan sathda joylashgan);
- j-elka akramial nuqtasi (ko'krak akramial o'simtasining yon tomonidagi eng bo'rtgan nuqtasi)
- z-elka nuqtasi;
- i-tirsak nuqtasi (bilak suyagining tashqi tomonidagi yuqori uchi);

- k-ko'krak uchi nuqtasi;
- l-qirra nuqtasi (yonbosh suyak qirrasining chetga eng ko'proq turtib chiqqan nuqtasi);
- m-tizza nuqtasi (tizza qopqog'ining markazi);
- n-qo'ltiqning oldingi burchagi (qo'l pastga tushirilgan holda qo'ltiq chuqurchasining oldingi cheti hosil qiladigan yoyning eng baland nuqtasi);
- o-qo'ltiqning orqa burchagi (qo'l pastga tushirilgan holda, qo'ltiq chuqurchasining orqadagi cheti hosil qiladigan yoyning eng baland nuqtasi);
- n-dumba nuqtasi (dumbaning eng bo'rtiq nuqtasi);
- r-bel chizig'ining balandlik nuqtasi.

18.Kiyimni balansini tuzishda ishlatiladigan o'lchov turlari va ularni gavdadan olish yo'llari

Kiyimni tikishdan oldin uni loyihalash kerak. Kiyimni loyihalashda esa gavdadan aniq olingan o'lchovlar ishlatiladi. Buning uchun santimetrli lenta olib, kiyim tikmoqchi bo'lgan kishi gavdasini o'lchash kerak.

Bu ishni bajarayotganda odam tovonlarini juftlab, ikkala oyog'ida, gavdani tabiiy holatda bo'sh qo'yib, qo'llarini tushirib tinch turishi kerak. O'lchayotganda tor futbolka ustidan emas, balki gavdaga yopishib turmaydigan ich kiyim, masalan, kombinatsiya ustidan o'lchanadi. O'lchashni boshlashdan oldin gavadada asosiy hisoblash nuqtalari – bel chizig'i va boshqalar belgilab olinadi. Buning uchun belga 70-90 sm uzunlikdagi rezinka belga gorizontal qilib ilgak yordamida biriktiriladi. O'lchayotganda santimetrli lentani tortmay va bushashtirmay, old tomondan tutashtiriladi. Elka, qo'l, etak uzunligi va boshqa o'lchamlarni gavdaning o'ng tomonidan olish kerak. Elka, bo'ksa va hokazolar simmetrik bo'lmasa, ikkala tomon ham o'lchanib, natijalar alohida yoziladi.

Aylana o'lchamlari to'la o'lchanadi, lekin bu o'lchamning yarmi (yelka, bilak, elka qiyamasining kengligidan tashqari) yoziladi. Uzunlik o'lchamlari to'la yoziladi.

Razmer belgilari qisqartirib: aylana – A, yarim aylana – YAA, uzunlik – U, kenglik – K, balandlik – B deb yoziladi.

Gavdani to'g'ri o'lchashda razmer belgilarini shartli belgilanishi quyidagicha belgilanadi:

1. Bo'yin aylanasi (BnA). Santimetrli lenta bo'yin nuqtasi va bo'yin asosidagi nuqta orqali o'mrov nuqtasigacha aylanib o'tadi.

2. Ko'krakning birinchi aylanasi (KA₁). Santimetrli lenta gavda ort qismi bo'ylab, gorizonttal qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib, oldinda kukrak bezlari asosining ustidan o'tadi.

3. Ko'krakning ikkinchi aylanasi (KA₂). Santimetrli lenta kuraklarning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab, qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib, oldinda ko'krakning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab o'tadi.

3a. Ko'krakning uchinchi aylanasi (KA₃). Santimetrli lenta kurakning turtib chiqqan nuqtalari orqali tana atrofidan qat'iyan gorizonttal o'tadi.

4. Bel aylanasi (BIA). Santimetrli lenta bel chizig'i darajasida eng ingichka joydan tanani aylanib o'tadi.

5. Bo'ksa aylanasi (BkA). Santimetrli lenta tana atrofidan gorizonttal aylanib, lekin qorinning turtib chiqqanini hisobga olib, dumbaning turtib chiqqan nuqtalari orqali o'tadi.

6. Bilak aylanasi (BA). Panja bilakka ulanadigan joyidan aylantirib o'lchanadi.

7. Son aylanasi (SA). Sonning eng yuqori qismidan dumba chiziqlaridan gorizonttal ravishda aylantirib o'lchanadi.

8. Tizza aylanasi (TA). Oyoqni 90⁰ bukilgan holatda tizza atrofidan aylantirib o'lchanadi.

9. Gavdaning ort qismining kengligi (OrK). Gavda ort qismi bo'ylab qo'ltiq chuqurligining ortki burchaklari orasi gorizonttal o'lchanadi.

10. Ko'krak kengligi 1 (KK1). Ko'krak bezlarining asosida ustidan qultiq chuqurligining oldingi burchaklari orasi gorizonta o'lchanadi. Bu nazorat qilish o'lchovidir.

11. Ko'krak kengligi 2 (KK2). Santimetrli lenta ko'krak bezlarining uchlaridan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklaridan hayolan pastga tomon o'tkazilgan vertikal chiziqlar orasidan o'tadi.

12. Ko'krak markazi (KM). Ko'krakni turtib chiqqan nuqtalarining orasi o'lchanadi.

13. Elka kengligi (YelK). Bo'yin asosining nuqtasidan elka nuqtasigacha o'lchanadi.

14. Elka aylanasi (YelA). Qo'lning yuqori qismidan aylantirib, qo'ltiq chuqurliklarining burchaklariga taqab gorizonta o'lchanadi.

15. Eng uzunligi (YEU). Santimetrli lenta yordamida elka nuqtasidan sal bukilgan tirsak nuqtasi orqali bilakgacha o'lchanadi. Bir vaqtda engning tirsakkacha uzunligini ham belgilab olish kerak.

16. Gavda ort qismining belgacha uzunligi (OrbU). Santimetrli lenta bo'yin asosidan kurak nuqtasi orqali belgacha umurtqa pog'onasigacha parallel ravishda o'tadi.

17. Elka qiyamasi uzunligi (YEKU). Bel chizig'i umurtqa chizig'i bilan kesishgan nuqtasidan elka nuqtasigacha o'lchanadi.

18. Gavdaning old qismi belgacha uzunligi (OlbU). Santimetrli lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlari orqali belgacha vertikal ravishda o'tadi.

19. Ko'krak balandligi (KB). Santimetrli lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlarigacha o'tadi.

20. Eng o'mizi uzunligi (YEUU). Bo'yin asosi yonida loyihaladigan elka chokining eng yuqori nuqtasidan, qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lchanadi.

21. Kiyim uzunligi (KU). Ettinchi bo'yin umurtqasidan istalgan uzunlik darajasigacha umurtqa bo'ylab, belga yopishib turadigan kiyimlarda bel bukilishini

hisobga olib o'lganadi (kiyim uzunligi ikkita o'lchamdan ham iborat bo'lishi mumkin $KU = OrU + YUU$).

22. Etak uzunligi (YUU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

23. Shim uzunligi (SHU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

24. Bo'ksa balandligi (BkB). O'tirgan holatda bel darajasidan stulgacha yon tomon bo'ylab vertikal o'lchanadi.

O'lcham $KYAA_{II}$ ga binoan kiyim razmeri (o'lchami) aniqlanadi, razmerlar orasidagi farq – 2 sm bo'ladi (42, 44, 46 va hokazo). Rost (bo'y) lar orasidagi farq – 6 sm bo'ladi (146, 152, 158, 164, 170).

Gavdadan olingan o'lchovlar asosida chizma chizishdan oldin bu o'lchovlarning to'g'ri olinganligini tekshirib olish kerak. Ko'krak yarim aylanasi – 2 orqa bo'lak kengligining yarmi, eng o'mizi kengligi va old bo'lak kengligining yarmisi yig'indilariga teng bo'lishi kerak, ya'ni:

$$KYAA_{II} = OrK + eo'K + OlK$$

Orqa bo'lak kengligining yarmi gavadan olingan o'lchovdan olinadi.

Yeng o'mizi kengligi elka aylanasi 1/3 qismiga teng:

$$Yeo'K = elA:3$$

Old bo'lak kengligining yarmi gavadan olingan o'lchovdan olinadi.

Agar tenglik 1 sm va undan ko'pga farq qilib chiqsa, o'lchovlarni qaytadan olish kerak.

Gavdadan o'lchov olish

Kiyimni to'g'ri tikish o'lchovlar to'g'ri olinishi kerak. O'lchovi olinayotgan kishi o'zini erkin tutib tik turishi lozim. O'lchov olishda xato qilinsa, andazaning chizmasi to'g'ri chiqmaydi. O'lchov olinadigan kishining gavda tuzilishiga ahamiyat berish zarur. O'lchov olish uchun santimetrli lenta qalam va qog'oz

kerak. Uzunlikni, ya'ni bo'yini ko'rsatuvchi o'lchovlarning hammasi to'la yoziladi. Aylanalarni ko'rsatuvchi o'lchovlar va kenglik o'lchovlarining yarmi yoziladi.

O'lchovlar quyidagicha olinadi: Bo'yin aylanasi. Santimetrni bo'yinning ettinchi umurtqa pog'onasi orqali bo'yin tagidan o'rab olib, o'lchanadi va o'lchovning yarmi yoziladi - Ba yar- 18 sm.

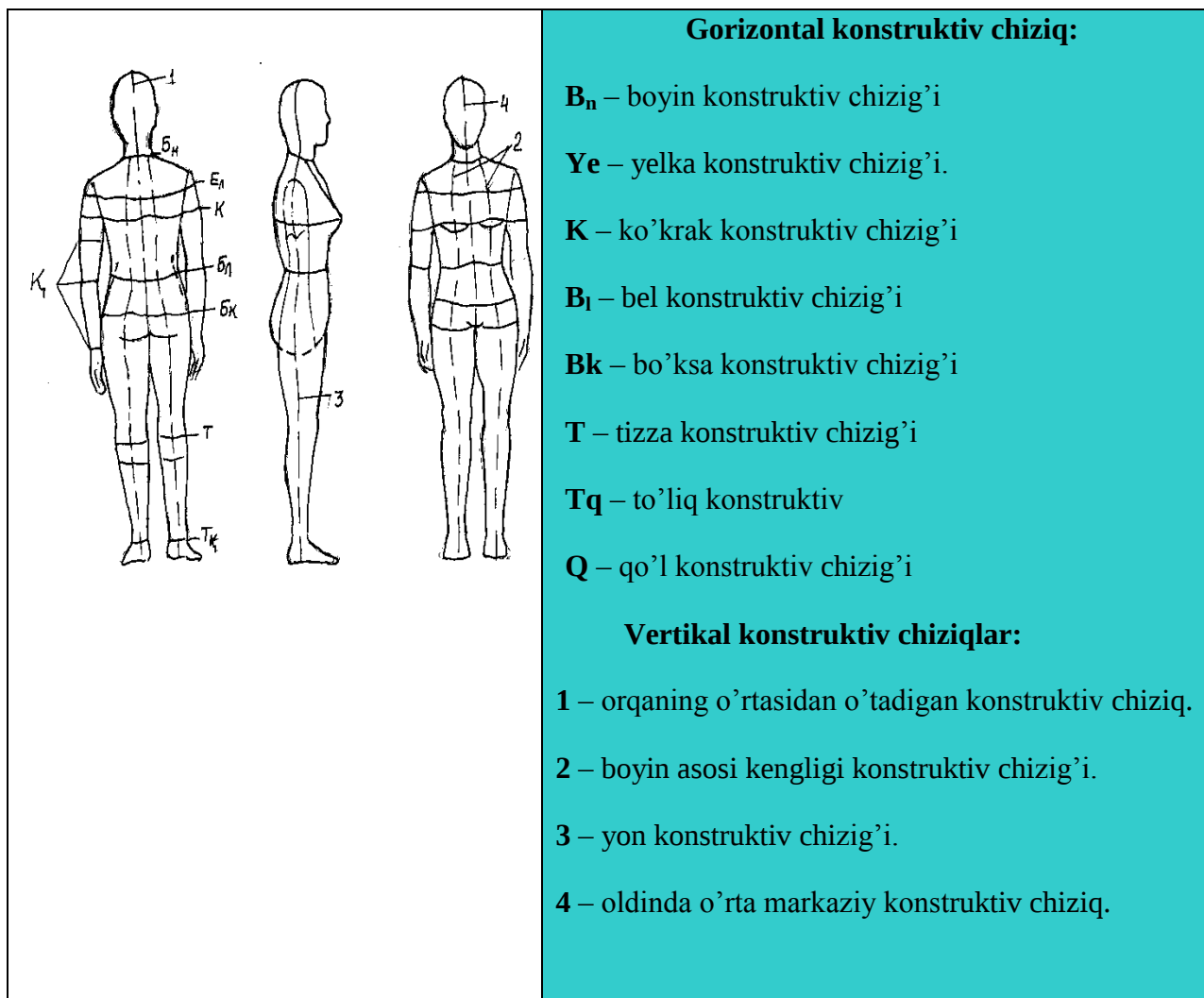
Ko'krak aylanasi. Bu kiyimning razmerini belgilaydigan asosiy o'lchovdir. Bunda santimetr lentasini ikkala qo'ltiq tagidan o'tkazib, ko'krak ustidan aylantirib o'lchanadi.

Bel aylanasi. Belning eng xipcha joyidan o'lchanadi. Bel yar ay. deb belgilanadi.

Bo'ksa aylanasi. Ikkala sonning eng ko'p chiqib turgan joyi beldan 18-20 sm. pastdan o'lchanadi. Bo'k yar ay deb yoziladi.

Ko'kraklar oralig'i K.O.ikki ko'krak orasi o'lchanib yarmi yoziladi. $20 : 2 = 10$

Gavdaning antropometrik chiziqlari



44-rasm. Odam gavdasining **antropometrik chiziqlari**

Barcha o'lchovlar vertikal va gorizantal tekisliklarda o'lchanadi. Umurtqa pog'anasi orqali o'tib tanani ung va chap qismlarga bo'ladigan vertikal tekislik, shuningdek, unga nisbatan parallel joylashgan hamma tekisliklar sagital tekisliklar deb ataladi.

Sagital tekisliklarga nisbatan tik perpendikulyar joylashgan va tananing oldingi va orqa qismlarga bo'ladigan vertikal tekisliklarga frontal tekisliklar deyiladi.

Sagital va frontal tekisliklarga nisbatan tik joylashgan hamda tananing yuqorigi va pastki qismlariga bo'ladigan gorizontal tekisliklar transversal tekislaiklar deyiladi.

O'lchov olish vaqtida gavda muayan vaziyatni egallashi, ya'ni kishi zo'riqmasdan to'g'ri to'rishi hamda qomatining odatdagi holatini saqlashi bosh, ko'z, quloq gorizantal chizig'idan chetga og'masligi kullar pastga tushirilgan, barmoqlar yozilgan tizzalar bukilmagan bo'lishi, tovonlar juftlashtirilgan bo'lishi va oyoqlar uchi ikki tomonga kerilishi lozim.

Antropometrik tekshirishlar vaqtida trusikdan boshqa kiyimlar va poyabzal yechiladi.

Antropometrik tekshirishlar zamonaviy metodikasining o'ziga xosligi shundaki, programmalar, o'lchov to'rlari, o'lchash asboblari, o'lchash sharoitlari, tartib va usullari maksimal darajada unifikasiya qilingan. O'lchov belgilari bosh harflar bilan o'lchanadi va harflar tagiga indekslar yoziladi. Harflar o'lchov to'riga qarab tanlanadi. Masalan, V - balandlik; D – uzunlik, masofa va ko'ndalang yoylar; O - to'la aylana; S - yarim aylana; R - rost; Sh - kenglik (eni) , ko'ndalang yoylar; S - markazlar o'rtasidagi masofa; d - diametrlar, G- chuqurlik

Indekslar o'lchangan joyini anglatada. Masalan: V_k - ko'krak balandligi; $D_{or,uz}$ - orqaning belgacha uzunligi; O_k - ko'krak aylanasi; Sh_k – ko'krak kengligi; S_k – ko'krak bezlarining uchlari orasidagi masofa va hakoza.

Antropometrik tekshirishlar ommaviy ravishda o'tkaziladigan hollarda standartlashtirilgan kontakt o'lchash asboblari qo'llaniladi.

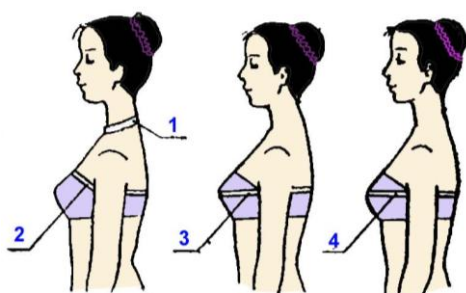
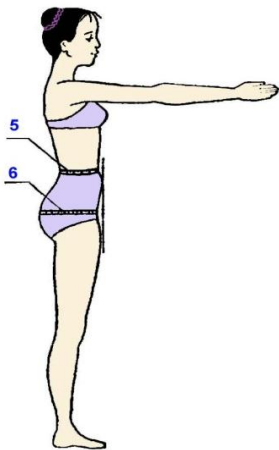
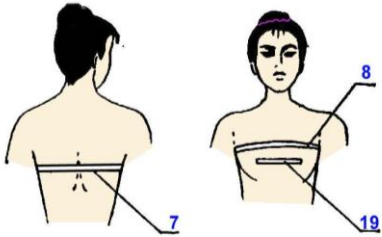
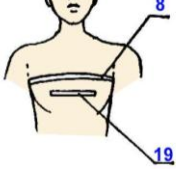
Martina sistemasidagi ixcham, metall antropometr bilan balandlik o'lchanadi. Ko'ndalang va oldingi – ketingi proyeksiya diametrlarini o'lchashda juft muftali ustki shtangadan shtangenserkul sifatida foydalaniladi.

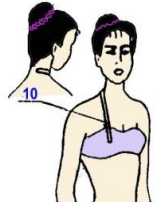
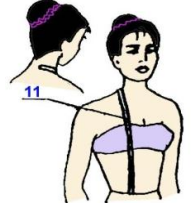
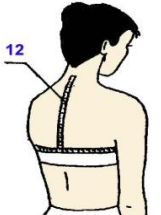
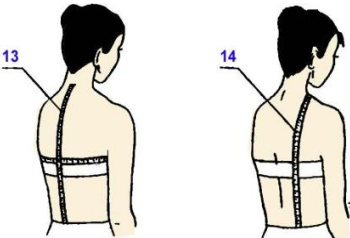
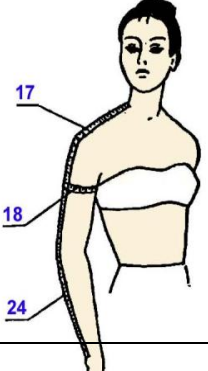
Katta serkul to'g'ri diametrlarni o'lchashga mo'ljallangan.

Aylanalarni o'lchash va yoysimon ko'ndalang hamda boylama o'lchovlar uchun santimetrli tasmalar qo'llaniladi.

Tananing massasi medesina muassasalari uchun mo'ljallangan ixcham torozida tortib aniqlanadi.

Gavdadan olinadigan o'lchovlar.

1	Boyin aylanasi	BnA	Santimetrli lenta boyin nuqtasi va boyin asosidagi nuqta orqali o'mrov nuqtasigacha aylanib o'tadi.	 
2	Ko'krakning birinchi aylanasi	KA₁	Santimetrli lenta gavda ort qismi boylab, gorizontall qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib, oldinda kukrak bezlari asosining ustidan o'tadi.	
3	Ko'krakning ikkinchi aylanasi	KA₂	Santimetrli lenta kuraklarning turtib chiqqan nuqtalari boylab, qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib, oldinda ko'krakning turtib chiqqan nuqtalari boylab o'tadi.	
4	Ko'krak uchinchi aylanasi	KA₃	Santimetrli lentakurakning turtib chiqqan nuqtalari orqali tana atrofidan qat'i yangorizontall o'tadi.	
5	Bel aylanasi	BIA	Santimetrli lentabelchizig' idarajasida engingichkajoydantanani aylanib o'tadi.	
6	Bo'ksa aylanasi	BkA	Santimetrli lentabelchizig' idarajasida engingichkajoydantanani aylanib o'tadi.	
7	Orqa bo'lak kengligi	OrK	Gavda ort qismi boylab qo'ltiq chuqurligining ortki burchaklari orasi gorizontall o'lchanadi.	
8	Ko'krak kengligi 1	KK1	Ko'krak bezlarining asosida ustidan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklari orasi gorizontall o'lchanadi. Bu nazorat qilish o'lchovidir.	
9	Ko'krak	KK2	Santimetrli lenta ko'krak bezlarining	

	kengligi 2		uchlaridan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklaridan hayolan pastga tomon o'tkazilgan vertikal chiziqlar orasidan o'tadi.	
19	Ko'krak markazi	KM	Ko'krakni turtib chiqqan nuqtalarining orasi o'lchanadi.	
10	Ko'krak balandligi	KB	Santimetrli lenta boyin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlarigacha o'tadi	
11	Gavda-ning old qismi belgacha uzunligi	OlbU	Santimetrli lenta boyin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlari orqali belgacha vertikal ravishda o'tadi.	
12	Yeng o'mizi uzunligi	Yeo'U	Boyin asosi yonida loyihalanadigan yelka chokining eng yuqori nuqtasidan, qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lchanadi.	
13-14	Gavda ort qismining belgacha uzunligi	OrbU	Santimetrli lenta boyin asosidan kurak nuqtasi orqali belgacha umurtqa pog'onasigacha parallel ravishda o'tadi.	
17	Yelka kengligi	YelK	Boyin asosining nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi.	
18	Yelka aylanasi	YelA	Qo'lning yuqori qismidan aylantirib, qo'ltiq chuqurliklarining burchaklariga taqab gorizontal o'lchanadi.	

24	Yeng uzunligi	Yeu	Santimetrli lenta yordamida yelka nuqtasidan sal bukilgan tirsak nuqtasi orqali bilakgacha o'lchanadi. Bir vaqtda yengning tirsakkacha uzunligini ham belgilab olish kerak	
22	Bo'ksa balandligi	BkB	O'tirganholatdabeldarajasidanstulga chayontomonboylabvertikalo'lchanadi	

5.a-jadval

№	O'lchov Belgisi	O'lchov nomi	Standart o'lchov birligi
1.	BA yar	Bo'yining yarim aylanasi	16,5
2.	KA yar	Ko'krakning yarim aylanasi	44
3.	Bel Ayar	Belning yarim aylanasi	34
4.	BA yar	Bo'ksaning yarim aylanasi	48
5.	Or BU	Orqa bo'lakning belgachanligi	36
6.	KU	Kiyimning uzunligi	96
7.	YEU	Yelkaning uzunligi	13
8.	KO	Ko'kraklar oralig'ining rmi	9
9.	Yeng U	Yengning uzunligi	58 (18)kaltasi
Yordamchi o'lchovlar			
10.	KUR K	Orqa kurak kengligining yarmi	17,5
11.	Kb	Kukrakning balandligi	22

6-MODUL . AYOLLAR KIYIMI BO'LIMI

19.mavzu. Qiz bolalar tungi ko'ylagini loyihalash.

Reja:

1. Qiz bolalar tungi ko'ylagini loyihalash.
2. Qiz bolalar tungi ko'ylagini bichish va tikish.

Mashg'ulotning maqsadi: Qiz bolalar tungi ko'ylagi (yengsiz va yengi yaxlit) va pijamasi chizmasini 1:5 masshtabda chizish.

Talabaga topshiriq: Qiz bolalar tungi ko'ylagi va pijamasini loyihalash bo'yicha amaliy ish bajarish.

Tungi koylaklar, pijama poyetik obraz vazifasini o'taydi. Harir, ochiq rang, yumshoq gazlamalar, to'rlar, kashtalar, qoyma burmalar ayol kishi qiyofasiga noziklik, tiniqlik baxsh etadi. Bichimi sodda, choklari minimal darajada kam, odatda boyi uzun, shakllari aniq bu kiyimlar gavdani umumlashtirib, uni ancha engillashtirib, ixcham qilib ko'rsatadi. Kiyim assortimenti, boyining uzunligi odamning yoshiga, gavda tuzilishi xususiyatlari, turmush tarzi va sharoitiga qarab tanlanadi.

Uxlash kiyimi o'simlik yoki geometrik xarakterdagi siyrak, mayda gullari bor ochiq mayin tusli bo'lishi kerak, bu uning massasi kam bo'lishi talabiga to'g'ri keladi. Bezaklar - kashta, qoyma burmalar, ikki tomonlama qoyma burmalar, to'rlar, mag'izlar, beykalar, tasmalar, bantlar, tikma to'rlar, pechak tasmalar va boshqalar asosan kiyim rangida bo'lib, ularning hammasi uyqu kiyimini Chiroyli va qulay qiladi.

Taqilma minimal miqdorda tugmalar yoki bog'ichlar chatib, echimi qulay qilib hal etiladi. Yoqalar kichik o'lchamli bo'ladi.

Tungi koylak loyihasining asosi gavdaning o'lcham belgalari aniqlanib, konstruktiv joylarining qo'shimchalari tanlab olingandan keyingina hisoblab tuziladi.

Tungi koʻlak chizmasini loyihalash uchun quyidagi oʻlchovlar kerak boʻladi.

BnYAA- 18 sm eU-8-Yusm

KYAAP -48 sm KU - 100 sm

OrbU - 42 sm elA = 30 sm

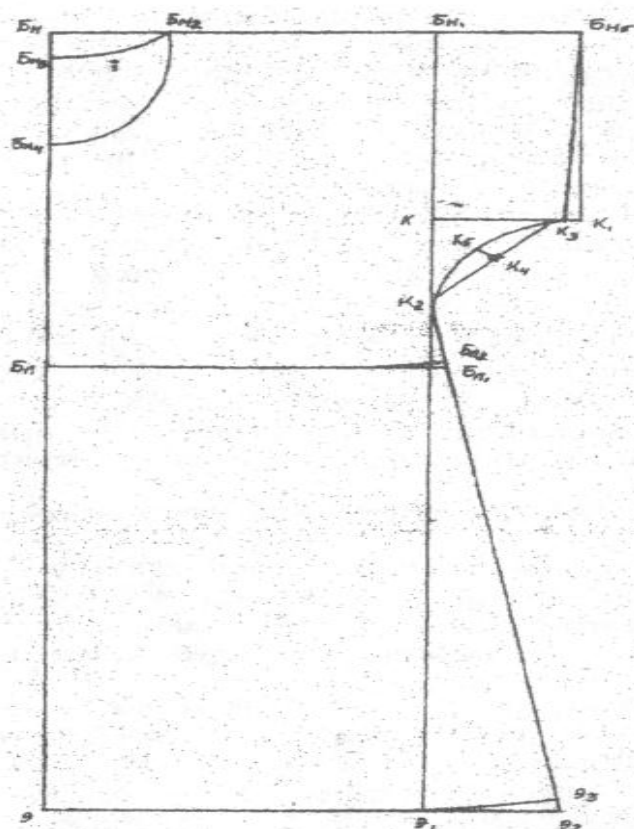
QoʻshimChalar hamma razmerlar uchun:

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

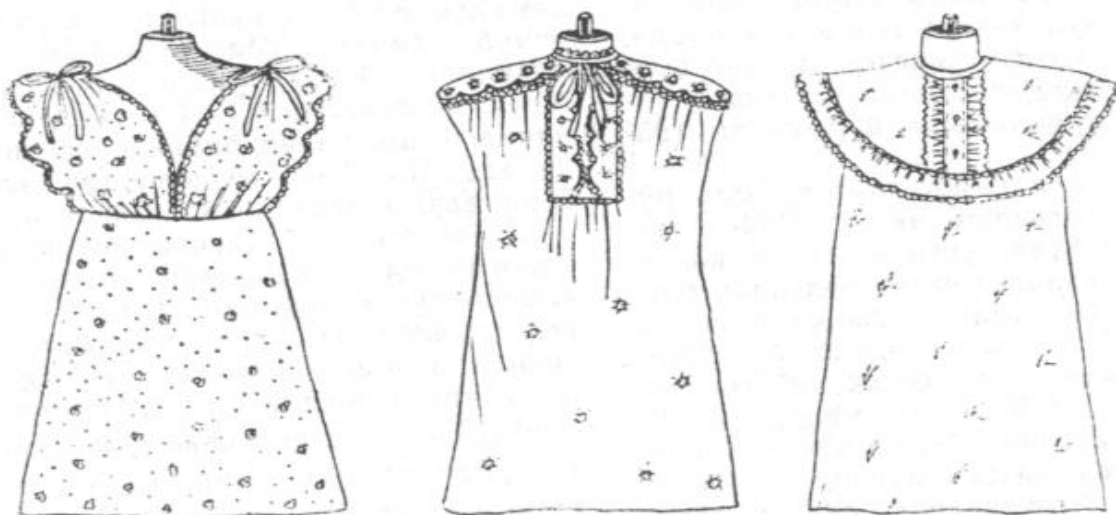
Toʻgʻri burchak Chizib, unga Bn nuqta qoyiladi.

1. $Bne = KU = 100 \text{ sm}$ (kiyim uzunliga).
2. $BnBn_1 = KYAAP:24-Qq=48:2+4=28 \text{ sm}$ (kiyim kengligi).
3. $BnBn_1 eYE_1$ - toʻgʻri toʻrtburchak chiziladi.
4. $BnBl-OrbU=42 \text{ sm}$ (bel uzunligi).
5. $B_nB_{n2}=BnYAA:3+2= 18:3-4-2-8 \text{ sm}$ (yoqa oʻmiz kengliga).
6. $B_nB_{n3}=3 \text{ sm}$ (ort boʻlak yoqa oʻmiz chuqurligi, hamma razmer uchun doimiy qiymat).
7. $B_nB_{n4}=BiYAA:34-(4-10)^{18:3+8-14} \text{ sm}$ (old boʻlak yoqa oʻmiz chuqurligi).
8. Ravon egri chiziqlar bilan yoqa oʻmizining shakli chizib olinadi:ort boʻlak uchun Bn_2Bn_3 , old boʻlak uchun Bn_2Bn_4 .
9. $Bn_1K_1YelA:2+Qel=Z0:2+7=22 \text{ sm}$ (yeng oʻmizi Chuqurligi).
10. $Bn_1 Bn_5= KK_1 eU= 8 - 10$ (yeng uzunligi).
12. KKo_2KK_1 (yordamChi nuqta).
13. $K_1K_3=1,5-2\text{sm}$ (doimiy qiymat).
14. $KzK_4=KzK_2:2$ (chizmadan oʻlchalanadi).
15. $K_4K_5=1,5\text{sm}$ (doimiy qiymat).
16. $YE_1YE_2 =10-12\text{sm}$ (kiyimning etak tomonga kengaya borishi).
17. $YE_2YE_3=1,5-2\text{sm}$ (yon chokning past tomondaga holati).
18. K_3,K_5,K_2 nuqtalar orqali yon qirqim shaklini chiziladi.
19. Kiyim etagi ravon chiziq bilan chiziladi.

20. Bl nuqtadan unga gorizontaal chiziq o'tkazib, chiziqlar kesishgan joyga Bl_1 nuqta qoyiladi.
21. $Bl_1Bl_2=0,5-1$ sm.
22. Yetak chizig'aga parallel qilib bel chizigi chiziladi.



45-rasm. Tungi ko'ylak chizmasi



46-rasm. Qiz bollar tungi ko'ylagi eskizi

6.2.- mavzu. Ayollar milliy ko'ylagini bichish va tikish

Reja:

1. Ayollar milliy ko'ylagini andozalarini tayyorlash
2. Ayollar milliy ko'ylagini bichish va tikish

Mashg'ulot maqsadi: Ayollar milliy ko'ylagini bichish va tikish texnologiyasini o'rgatish.

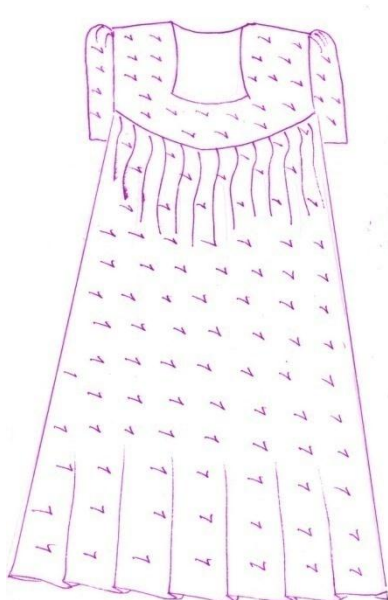
Talabaga topshiriq: Ayollar milliy ko'ylagini andozasini tayyorlash, bichish va tikish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

21.Ayollar milliy ko'ylagini andozalarini tayyorlash

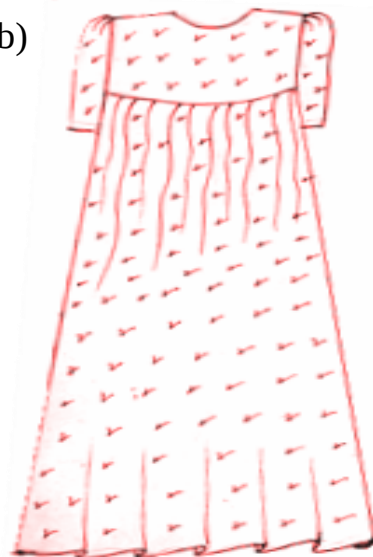
Ayollar milliy ko'ylagi gavdada erkin turishi, bichish va tikilish texnologiyasining soddaligi bilan boshqa ko'ylaklardan ajralib turadi. Bu model mavsumbop bo'lib, har mavsumda faslga qarab turli xil gazlamalardan tikib kiyiladi. Ushbu model o'zining qulayligi, inson gavdasida erkin turishi, gigiyenik talablarga javob berishi va har qanday yoshdagi xotin-qizlarga yarashib turishi bilan boshqa kiyimlardan ajralib turadi. Ko'ylakni yozgi mavsumlarda paxta, ipak, lavsan tolali, havo o'tkazuvchanligi bor gigiyenik talabga javob bera oladigan har xil turdagi gazlamalardan tikish mumkin. Qishki mavsumlarda issiq tutuvchi gazlamalardan (sherst, jerst, vilyur va paxmoq gazlamalardan) yengi uzun, yoqali qilib tikilishi mumkin. Modelning asosini saqlagan holda yoqa o'mizi, yeng, koketka shakllari, etak ko'rinishlarini turlicha modellashtirishi mumkin.

Quyidagi holda xotin-qizlar milliy ko'ylaklari modelini asosini tashkil etuvchi old va ort tomondan umumiy ko'rinishi keltirilgan.(48-rasm)

a)



b)



48-rasm. Ayollar milliy ko‘ylagi ko‘rinishi

(a) - Ko‘ylak modelining old tomondan ko‘rinishi. (b) - Ko‘ylak modelining ort tomondan ko‘rinishi

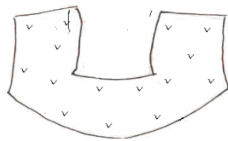
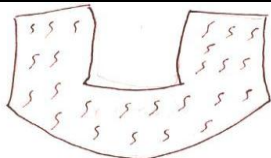
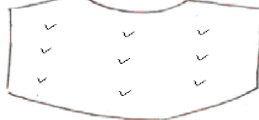
Bu modelda milliy ko‘ylak koketkasi ovalsimon shakldadir, yoqa o‘mizi shakldor bo‘lib, etakning yuqori qismida burma hosil qilinadi. Ko‘ylakning yengi kalta bo‘lib, yeng boshida burma hosil qilingan, yeng uchi esa bukma yopiq chok bilan bukib tikilgan. Ko‘ylakning ort qismi ham koketkali bo‘lib, ovalsimonroq shakldadir. Ort koketkaning yoqa o‘mizi ham modelga muvofiq botiq ovalsimon shaklda olinadi.

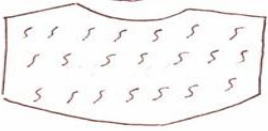
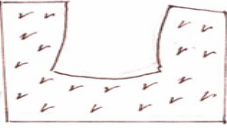
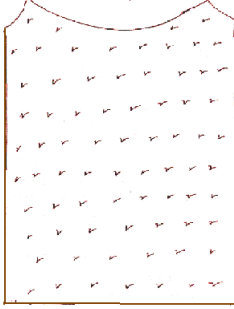
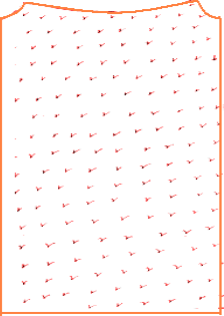
Ort etakning yuqori qismida burma hosil qilinadi. Ko‘ylak etagining pastki qismi bukib tikiladi. Ushbu modeldagi ko‘ylakni har qanday yoshdagi xotin-qizlar mavsumga mos holda gazlamalarning xususiyati va turiga qarab tikib kiysa maqsadga muvofiq bo‘ladi

Ayollar milliy ko‘ylagi detallari. Har qanday kiyim detallardan iborat bo‘lgani kabi, ayollar milliy ko‘ylagini loyihalash uchun avvalom bor uning detallarini o‘rganish talab qilinadi. Quyida xotin-qizlar milliy ko‘ylagini tayyorlash uchun zarur bo‘lgan detallar keltirilgan (6-jadval).

6-jadval

Ayollar milliy ko‘ylagi detallari

1.	Old koketka avrasi	1 detal	
2.	Old koketka astari	1 detal	
3.	Ort koketka avrasi	1 detal	

4.	Ort koketka astari	1 detal	
5.	Ort koketka ko'rinmasi	1 detal	
6.	Old koketka ko'rinmasi	1 detal	
7.	Yeng	2 detal	
8.	Old etak	1 detal	
9.	Ort etak	1 detal	

Ushbu jadvaldan ko'rinib turganidek, old koketka tayyorlashda koketka avrasi, astari, koketkaning ko'rinmasi, ort koketka uchun ort koketka avrasi, astari hamda koketka ko'rinmasi bichib olinishi, milliy ko'ylak old va ort etaklari 1 detaldan, ko'ylak yengi esa 2 dona qilib olinishi kerak.

22.AYOLLAR MILLIY KO'YLAKLARINI TAYYORLASH UCHUN GAZLAMA

TANLASH

Xotin qizlar milliy ko'ylaklari uchun gazlama tanlashda shaxsning yoshi albatta e'tiborga olinishi kerak. Ayollar milliy ko'ylaklari asosan gulli gazlamalardan tayyorlanib, u havo o'tkazuvchan, gigiyenik talabga javob beradigan bo'lishi kerak. Milliy ko'ylaklar gullar, shakllar aks ettirilgan matolardan tikilishi mumkin. 15-20 yoshgacha bo'lgan qizlar uchun asosan guldor, qizil, sariq rangdagi gazlamalar tanlanadi. 30-50 yoshdagi ayollar uchun o'ta qizil ranglar xush ko'rinmaydi. 50-80 yoshdagi ayollar uchun odmiyona, ko'k, kulrang, oq-qora rang aralash gazlamalar tanlanadi.

Ayollar milliy ko'ylagini tikishda, albatta qaysi faslda kiyilishiga qarab gazlama tanlanadi. Yozning issiq oylarida namni o'ziga tortuvchi, havo o'tkazuvchanligi yaxshi gazlamalar (shtapel, chit, batis, lavsan) tanlanadi.

Turli fasondagi ayollar milliy ko'ylagini tikish uchun avvalo gazlamalar xarid qilinadi. Buning uchun har qanday razmerdagi milliy ko'ylak uchun ketadigan gazlamalar sarfini bilishimiz zarur.

Gazlamalarni xarid qilishda gazlamaning eniga e'tibor berish lozim. Turli razmerdagi ko'ylaklar uchun ketadigan gazlama sarfini aniqlash uchun kiyim uzunligiga yeng uzunligi o'lchami qo'shilishi kerak. YA'ni

$$S = (K_{\downarrow} + AVe_{\text{eng uzunligi}});$$

S-gazlama sarfi;

$K_{\downarrow}$ -kiyim uzunligi;

$AVe_{\text{eng uzunligi}}$ -yeng uzunligi

Quyida kiyim uzunligi-110 sm, kalta yeng uzunligi-32sm va uzun yeng uzunligi 65 sm bo'lgan barcha razmerdagi ayollar milliy ko'ylaklari uchun ketadigan gazlamalar sarfi keltirilgan (7-jadval).

7-jadval

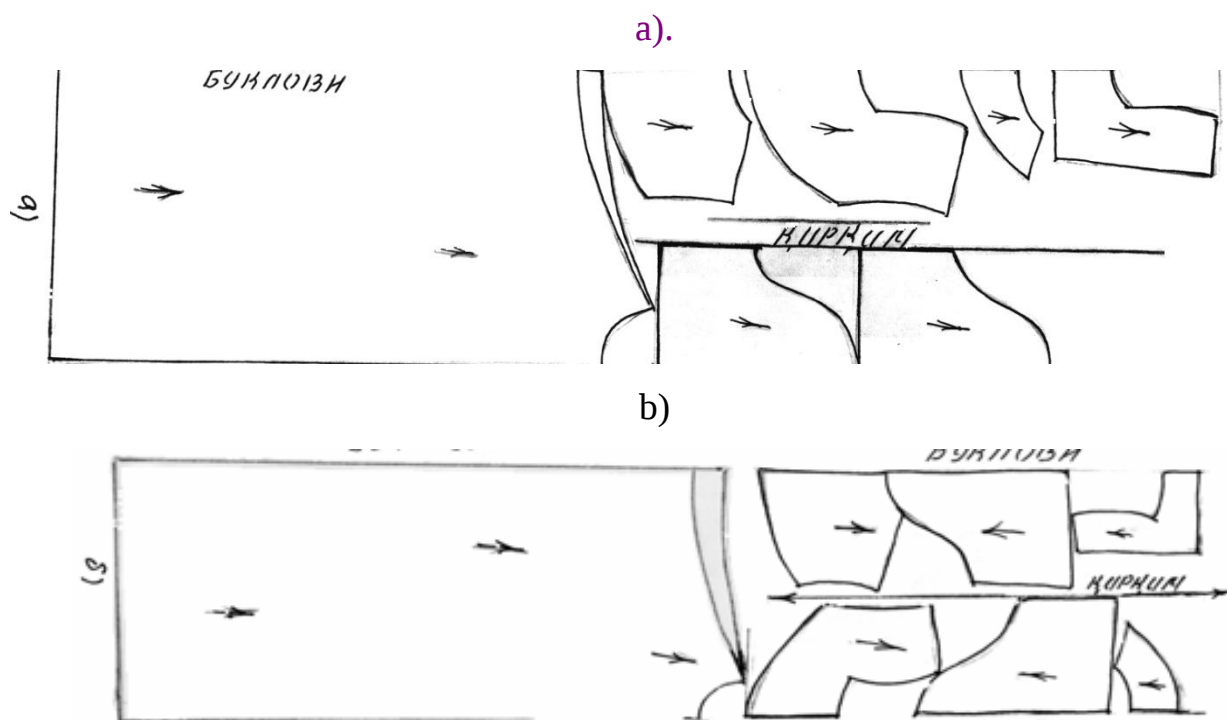
Ayollar milliy ko'ylaklari uchun ketadigan gazlamalar sarfi

Razmer	Gazlama eni	Gazlama bo'yi
Yengi kalta ko'ylaklar uchun ($K\downarrow = 110\text{sm}$; $Ave_{ng\text{ uzunligi}} = 32\text{sm}$)		
44	1 m 30 sm	1 m 60 sm
46	1 m 40 sm	1 m 60 sm
48	1 m 60 sm	1 m 60 sm
50	1 m 80 sm	1 m 80 sm
44	70 sm	2 m 60 sm
46	80 sm	2 m 80 sm
48	90 sm	2 m 80 sm
50	95 sm	2 m 80 sm
Yengi uzun ko'ylaklar uchun ($K\downarrow = 110\text{sm}$; $Ave_{ng\text{ uzunligi}} = 65\text{sm}$)		
Razmer	Gazlama eni	Gazlama bo'yi
44	1 m 30 sm	1 m 80 sm
46	1 m 40 sm	1 m 90 sm
48	1 m 60 sm	2 m 10 sm
50	1 m 80 sm	2 m 20 sm
52	1 m 80 sm	2 m 30 sm
44	70 sm	2 m 90 sm
46	80 sm	3 m
48	90 sm	3 m 10 sm
50	95 sm	3 m 20 sm
52	95 sm	3 m 20 sm

23.Ayollar milliy ko'ylagini bichish va tikish

Gazlamani bichish uchun o'lcham asosida andoza tayyorlab olinishi kerak. Buning uchun u bichuv stoliga to'shalib, uning tuklari yo'nalishi, gullar yo'nalishi e'tiborga olinishi, gazlamadagi nuqsonlar qirqib tashlanishi kerak. Andozalarni joylashtirishda gazlamadagi gullar yo'nalishi bir tomonga qaragan bo'lsa, andozalar ham shu yo'nalishda bo'lishi lozim.

Quyida gullari bir xil yo'nalishda bo'lgan gazlamalarga milliy ko'ylak detallarining joylashtirilish tartibi ko'rsatilgan. .



49- rasm. Ayollar milliy ko'ylagining detallarini joylashtirilishi

a) mato gullari bir xil yo'nalishda; b) gulli gazlamalarga andozalarning qarama-qarshi joylashtirilishi

Chizmada ko'rinib turganidek, a) holatda xotin-qizlar milliy ko'ylagining barcha detallari bir xil yo'nalishda joylashtiriladi. Gulli gazlamalarda esa uning sarf miqdorini tejash maqsadida andozalar qarama-qarshi joylashtiriladi, b) holatda gulli gazlamalarga andozalarning qarama-qarshi joylashtirilish holati aks ettirilgan.

Gazlamaning etak qismi uning bo'ylama ipi yo'nalishida olinadi. Milliy ko'ylak old va ort koketka astarlari chit, satin gazlamalardan bichiladi. Old va ort koketkaning yoqa o'miz shakli qattiq va bejirim turishi uchun dublerin yoki

flezelindan foydalaniladi.

Ayollar milliy ko'ylagini tayyorlashda texnika va mehnat xavfsizligi hamda sanitariya-gigiyena qoidalariga rioya qilinishi lozim.

Ayollar milliy ko'ylagini tayyorlashda 3 ta o'lchamdan foydalaniladi. Gavdadan o'lcham olishda uzunlik o'lchamlari to'liq va aylana o'lchamlarining yarmi yoziladi.

1. $B^{\varnothing}$ -Bo'yin aylanasi yarmi.

Bo'yinni aylantirib, uning tagidagi chuqurchagacha smli lenta yordamida o'lchab olinadi (o'lcham olishda smli lenta tagidan bir barmoq kirib turishi kerak).

2. $K^{\varnothing}$ -Ko'krak aylanasi yarmi.

Qo'ltiqlar ostidan, kuraklar ustidan, ko'krakning bo'rtib chiqib turgan qismidan aylantirib o'lchanadi. (O'lcham olishda smli lenta tagidan 2 barmoq kirib turishi kerak).

3. $K_{\downarrow}$ -Kiyim uzunligi.

Yelkaning yuqori nuqtasidan, ko'kraklar ustidan o'tkazib, tanlangan model uzunligigacha bo'lgan o'lcham olinadi.

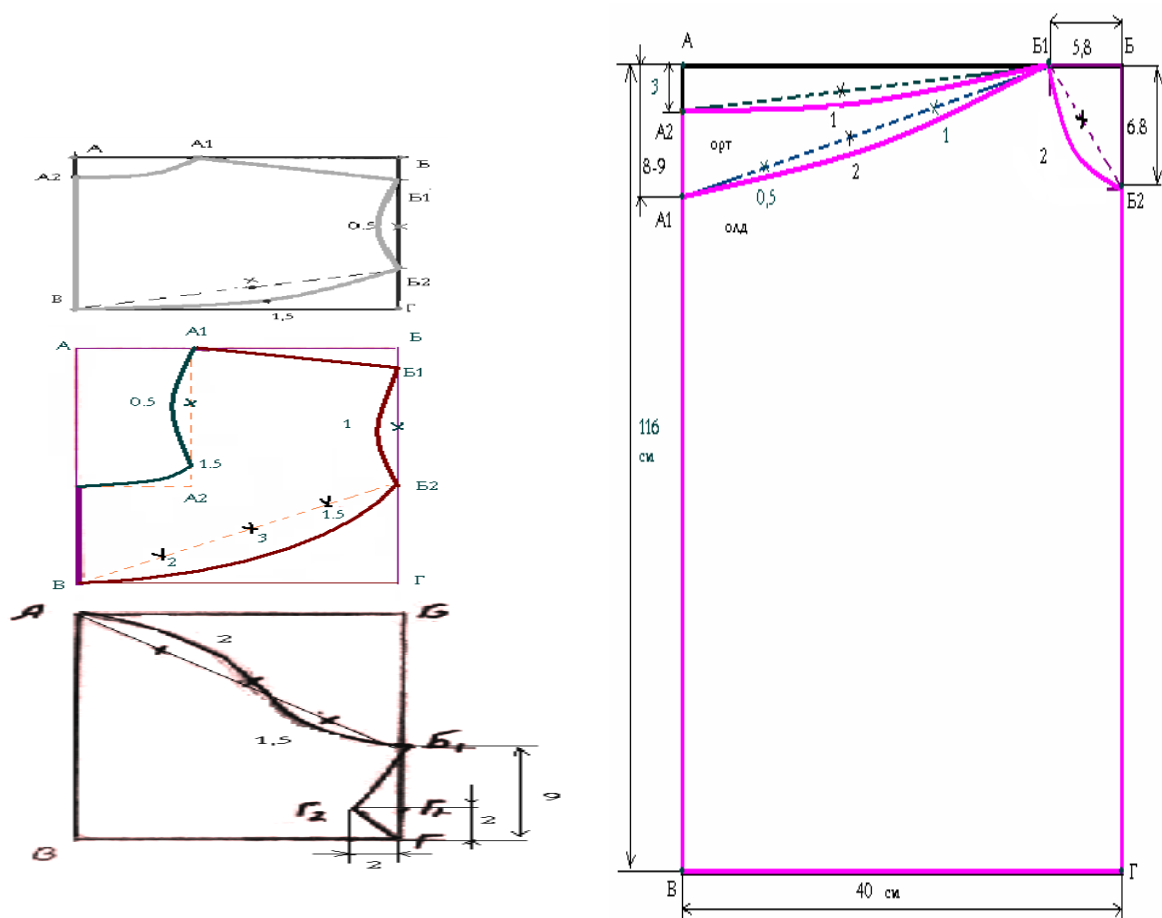
Quyida bo'yin aylanasi yarmi-18 sm, ko'krak aylanasi yarmi-48 sm va ko'ylak uzunligi-130sm ga teng bo'lgan ayollar milliy ko'ylagi andozasini tayyorlash texnologiyasi keltirilgan.

1. Bo'yin aylanasi yarmi- $B_{Bo'yin}^{\varnothing} - B^{\varnothing} = 18 \text{ sm}$

2. Ko'krak aylanasi yarmi- $K_{Ko'krak}^{\varnothing} - K^{\varnothing} = 48 \text{ sm (R}_{Razmer})$

3. Ko'ylak uzunligi- $K_{uzun} - K_{\downarrow} = 130 \text{ sm}$

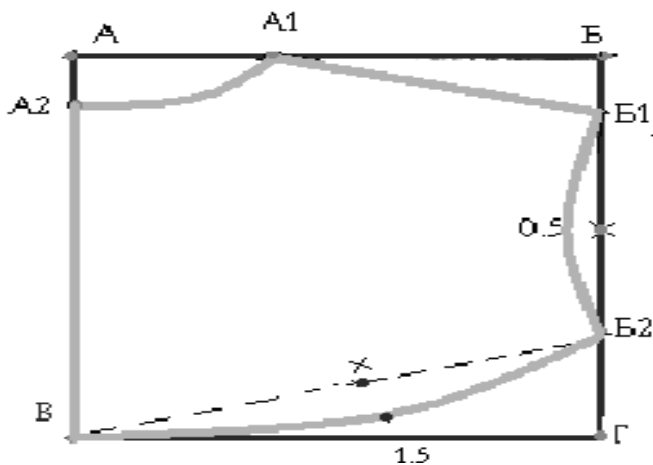
Ushbu o'lchamdagi milliy ayollar ko'ylagining ort, old koketkalari, yeng va etak qismi detallarining umumiy holatda joylashishi 50-rasmda keltirilgan.



50-rasm. O'lchamlari keltirilgan ayollar milliy ko'ylagining ort, old koketkalari, yeng va etak qismi detallarining umumiy holatda joylashishi

Ayollar milliy ko'ylagi ort koketkasini tayyorlashda operatsiyalar ketma-ketligi quyida berilgan tartibda amalga oshiriladi.

Ayollar milliy ko'ylagining ort koketkasini chizmasi.



51-rasm. Ort koketka

Yuqorida berilgan o'lchamlar asosida ort koketkani tayyorlash uchun avvalo koketka uzunligi va kengligi topib olinadi.

1-qadam. AB-ort koketka enini aniqlash. Buning uchun quyidagi formuladan foydalanamiz:

$$R:3+4=20\text{sm}$$

2-qadam. AV-ort koketka uzunligini topish. Buning uchun quyidagi formuladan foydalanamiz:

$$R:3+5=21; \quad AV=21 \text{ sm}$$

3-qadam. AA₁-Yoqa o'mizining kengligini aniqlash. Buning uchun quyidagi formuladan foydalanamiz:

$$(AA_1 = B^{\varnothing}:3+0,5=18:3+0,5=6,5)$$

4-qadam. AA₂-Yoqa o'mizining chuqurligini topish uchun qo'yidagi formuladan foydalanamiz:

$$AA_2=(AA_1:3=6,5:3=2,2 \text{ sm})$$

A₁ va A₂ nuqtalar ovalsimon botiq chiziq yordamida tutashtiriladi.

5-qadam. Yelka qiyaligini aniqlash. B nuqtadan pastga 2,2 sm o'lchab B₁ nuqta qo'yiladi. YA'ni:

$$BB_1=2,2 \text{ sm}$$

A₁B₁ nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi.

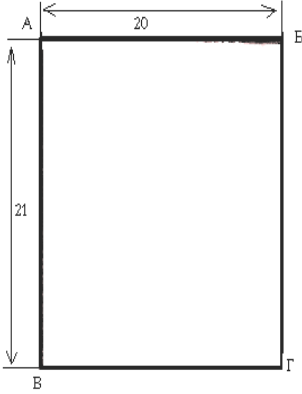
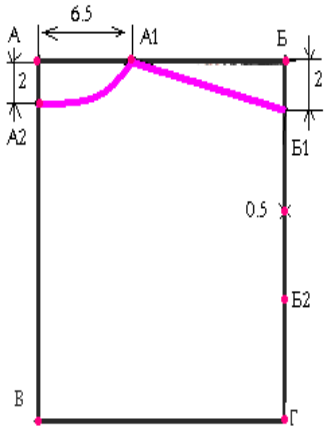
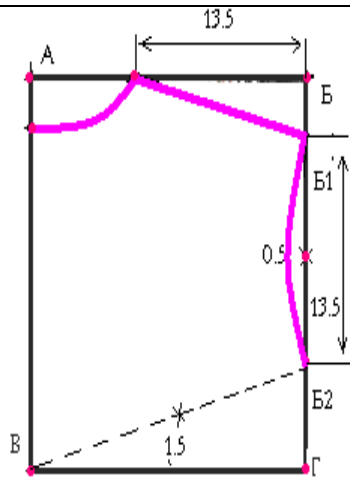
6-qadam. Yeng o'mizi chuqurligini aniqlash. Yelka qiyaligi yeng o'mizi chuqurligiga tengdir. YA'ni

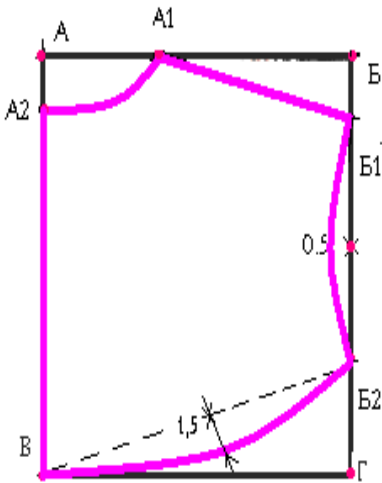
$$A_1B_1=B_1B_2$$

B₁B₂:2=x nuqtani aniqlaymiz va ushbu nuqtadan 0,5 sm chapda 0,5 raqami qo'yiladi. B₁;0,5;B₂ nuqtalarni chizmada ko'rsatilgandek tutashtiramiz.

7-qadam. VB₂ nuqtalarni birlashtiramiz va 2 ga bo'lamiz. X bo'lish nuqtasi dan pastga 1,5 sm o'lchaymiz hamda V; 1,5; B₂ nuqtalarni chizmada ko'rsatilgandek ovalsimon shaklda birlashtiramiz. Quyidagi jadvalda ort koketkani tayyorlash formulalari, uning chizmasi va koketka detallarining nomlanishi keltirilgan.

8-jadval

№	Ort koketkani hisoblash formulalari	Ort koketkaning chizmasi	Ort koketka qirqimlarining nomlanishi
1.	$AB=R:3+4=20$ sm		Ort koketka kengligi
2.	$AV=R:3+5=21$ sm		Ortkoketka uzunligi
3.	$AA_1=B^{\varnothing}:3+0,5=18:3+0,5=6,5$ sm		Yoqa o‘mizining kengligi
4.	$AA_2=AA_1:3=6,5:3=2,2$ sm		Yoqa o‘mizi chuqurligi
5.	$BB_1=AA_2=2.2$ sm		Yelka qiyaligi
6.	$A_1B_1=AB-AA_1=20-6,5=13,5$ sm		Yelka kengligi
7.	$B_1B_2=A_1B_1$ $B_1B_2=Yelka$ qiyaligi(A_1B_1)		Yeng o‘mizining chuqurligi
8.	$B_1B_2:2=x$ nuqtani aniqlaymiz va ushbu nuqtadan chapga 0,5 sm		X-bo‘lish nuqtasi

	belgilaymiz		
9.	$B_1, 0,5; B_2$ nuqtalarni chizmada ko'rsatilgandek birlashtiramiz		Yeng o'mizi
10.	$VB_2: 2 = x$ nuqtani belgilaymiz va ushbu nuqtadan pastga 1,5 sm o'lchaymiz		X-bo'lish nuqtasi
11.	$V; 1,5; B_2$ nuqtalarni chizmada ko'rsatilgandek ovalsimon shaklda birlashtiramiz		Ort koketkaning pastki ovalsimon qismi

22. Ayollar milliy ko'ylagining old koketkasini tayyorlash

Ayollar milliy ko'ylagi old koketkasini tayyorlashda operatsiyalar ketma-ketligi quyida berilgan tartibda amalga oshiriladi.

1-qadam. Old koketkani tayyorlashda Ortkoketka o'lchamlaridan foydalanishimiz mumkin. YA'ni bo'yin o'mizining kengligi-AA₁ yelka qiyaligi A₁B₁ va yeng o'mizining chuqurligi B₁B₂ o'lchamlarini old koketka andozasiga qo'yamiz yoki yana formulalardan foydalanishimiz mumkin. AB-koketka kengligini aniqlash uchun $(R:3+4)=20\text{sm}$; AB=20 sm

2-qadam. Old koketka uzunligini aniqlash. Yelka kengligi

$$(A_1B_1 \cdot 2) = 13,5 \cdot 2 = 27 \text{ sm}$$

3-qadam. Yoqa o'zining kengligi $AA_1 = 6,5 \text{ sm}$

$$(AA_1 = B^{\circ} : 3 + 0,5 = 18 : 3 + 0,5 = 6,5 \text{ sm})$$

A nuqtadan o'ngga gorizontal chiziq bo'ylab 6,5 sm o'lchab A_1 nuqta qo'yiladi.

4-qadam. Yoqa o'zining chuqurligi. Yoqa o'zining chuqurligini aniqlash uchun A_2 nuqtani topamiz va A_2 nuqtada chapga 6,5sm o'lchab A_3 nuqta qo'yiladi. $A_1 A_2 A_3$ nuqtalar chizmada ko'rsatilgandek birlashtiriladi. Masalan: A_2 nuqtadan 1,5 sm yuqoriga chiqib 1,5 raqami qo'yiladi. $A_1; 1,5; 2 = x$ teng 2 qismga bo'linadi. Bo'lish nuqtasi x dan chapga 1 sm o'lchab 1 raqami qo'yiladi. $A_1; 1; 1,5$; a_3 nuqtalar chizmada ko'rsatilgandek tutashtiriladi.

5-qadam. Yelka qiyaligi. B nuqtadan pastga 2,2 sm o'lchab B_1 nuqta qo'yiladi. A_1B_1 to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi. (Ortelka qiyaligi kabi topiladi.)

6-qadam. Yeng o'zining chuqurligi $B_1B_2 = 13,5 \text{ sm}$. B_1B_2 nuqtalar teng 2 qismga bo'linadi. Bo'lish nuqtasiga x raqami qo'yiladi.

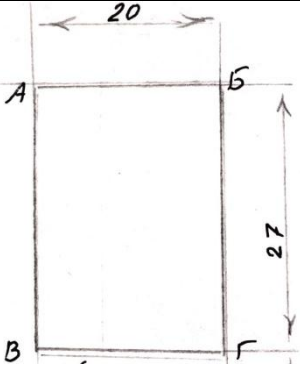
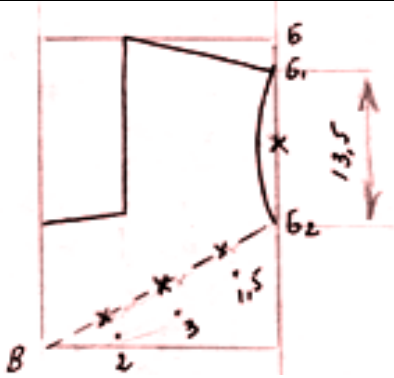
X nuqtadan chapga 1sm o'lchab 1 raqami qo'yiladi. $B_1; 1$; B_2 nuqtalar botiq chiziq yordamida tutashtiriladi.

7-qadam. VB_2 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi va teng 3 qismga bo'linadi. Yuqoridagi 1-bo'lish nuqtasidan pastga 1,5sm o'lchab 1,5 raqami, o'rtadagi 2- bo'lish nuqtasidan 3sm o'lchab 3 raqami, pastdagi 3- bo'lish nuqtasidan 2sm o'lchab 2 raqami qo'yiladi. $B_2; 1,5; 3; 2,5$; V nuqtalar botiq ovalsimon chiziq yordamida tutashtiriladi.

Qo'yidagi jadvalda ayollar milliy ko'ylagi old koketkasini tayyorlash formulalari, uning chizmasi va koketka detallarining nomlanishi keltirilgan.

9-jadval

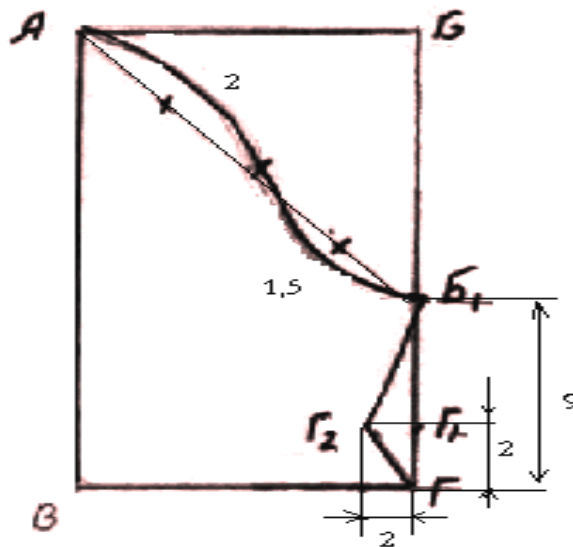
№	Old koketkani hisoblash	Old koketkaning chizmasi	Old koketka qirqimlarining
---	-------------------------	--------------------------	----------------------------

	formulalari		nomlanishi
1.	$AB=R:3+4=20 \text{ sm}$		Old koketka kengligi
2.	$AV=A_1B_1 \times 2=27 \text{ sm}$ (A_1B_1 -yelka kengligi)		Old koketka uzunligi
3.	$AA_1=B^\varnothing:3+0,5=18:3+0,5=6,5 \text{ sm}$		Yoqa o'zining kengligi
4.	$A_1A_2=AV:2+2=16 \text{ sm}$		Yoqa o'zining chuqurligi
5.	A_2 nuqtadan yuqoriga 1,5 sm o'lchab, 1,5 raqami qo'yiladi		Belgilash nuqtasi
6.	$A_1, 1,5:2 = x$ X nuqtani belgilaymiz va ushbu nuqtadan chapga 1 sm o'lchaymiz.		X-bo'lish nuqtasi
7.	$A_1, 1, 1,5$ Ushbu nuqtalarni chizmada ko'rsatilgandek birlashtiramiz		Yoqa o'yindisi
8.	A_3 1,5 nuqtalar botiq chiziq yordamida birlashtiraladi		Yoqa o'yindisi
9.	$BB_1 = 2,2 \text{ sm}$		Old koketka qiyaligi
10.	$B1B_2:2 = x$ nuqtani belgilaymiz va ushbu nuqtadan chapga 1sm o'lchaymiz		X- bo'lish nuqtasi
11.	$B_1,1;B_2$ nuqtalarni chizmada ko'rsatilgandek birlashtiramiz		Yeng o'mizi.

12.	VB ₂ : 3 = x nuqtalarni belgilaymiz		X-bo'lish nuqtasi
13.	VB ₂ oraliqdagi 1-bo'lish nuqtasidan 1,5 sm o'lchab 1,5 raqami, o'rtadagi 2- bo'lish nuqtasidan 3 sm o'lchab 3 raqami, 3- bo'lish nuqtasidan 2sm o'lchab 2 raqami qo'yiladi. B2; 1,5; 3; 2; V nuqtalar botiq ovalsimon chiziq yordamida tutashtiriladi.		Old koketkaning pastki ovalsimon qismi

Ayollar milliy ko'ylagi yengini tayyorlash

Ayollar milliy ko'ylagi yengini tayyorlashda operatsiyalar ketma-ketligi quyida berilgan tartibda amalga oshiriladi.



52-rasm. Ayollar milliy ko'ylagi yengini loyihalash chizmasi

1-qadam. Yeng uzunligi. AV-yeng uzunligi = old koketka uzunligi (AV) yoki yelka qiyaligi $B_1B_2 \cdot 2 = 13,5 \cdot 2 = 27$ sm ga teng;

2-qadam. Yeng kengligi Yeng kengligini aniqlash uchun qo'yidagi formuladan foydalanamiz ($R:3+4=20\text{sm}$) A nuqtadan o'ngga 20 sm o'lchab B nuqta qo'yiladi.

3-qadam. Yeng o'mizining chuqurligi Yeng o'mizining chuqurligini yoki yeng balandligini aniqlashda qo'yidagi formuladan foydalanamiz ($R:3+2=18\text{sm}$) B nuqtadan pastga 18 sm o'lchab B_1 nuqta qo'yiladi.

4-qadam. Yeng balandligini aniqlash. AB_1 nuqtalar to'ri chiziq yordamida tutashtiriladi va bu chiziq 3 qismga bo'linadi. 1- bo'lish nuqtasidan 1,5 sm o'lchab 1,5 raqami qo'yiladi; 2-bo'lish nuqtasiga x raqami qo'yiladi, 3-bo'lish nuqtasining yuqori tomonidan 2 sm o'lchab 2 raqami qo'yiladi. A; 2; X; 1,5; B_1 nuqtalar chizmada ko'rsatilganidek tutashtiriladi.

5-qadam. Yeng buklovini topish. G nuqtadan yuqoriga 2 sm o'lchab G_1 nuqta qo'yiladi. G_1 nuqtadan o'ngga 2 sm o'lchab G_2 nuqta qo'yiladi va $B_1;G_2;G$ nuqtalar chizmada ko'rsatilgandek to'ri chiziq yordamida tutashtiriladi.

10-jadval

№	Ko'ylak yengini tayyorlash formulalari	Ko'ylak yengi chizmalari	Yeng qirqimlari-ning nomlanishi
1.	$AV_{eng}=AV_{Old \text{ koketka}}$ uzunligi = 27 sm		Yeng uzunligi
2.	$AV_{eng}=AB_{\text{koketka kengligi}}$ =20 sm yoki $AB=R:3+4=20 \quad \text{sm}$		Yeng kengligi
3.	$BB_1=R:3+2=18 \text{ sm}$		Yeng balandligi
4.	$AB_1:3=x$		X nuqtalarni belgilaymiz
5.	A;2; X;1,5; B_1 Yuqoridagi 1-bo'lish nuqtasidan 2		X-bo'lish nuqtalari

23. Ayollar milliy ko'ylagining old va orqa etak qismini tayyorlash.

Ayollar milliy ko'ylagi etagini tayyorlashda operatsiyalar ketma-ketligi quyida berilgan tartibda amalga oshiriladi.

1-qadam. Etak uzunligi. Ayollar milliy ko'ylak etagining uzunligini topish uchun kiyim uzunligidan ($K \downarrow$) yelka kengligi (A_1B_2) yoki yeng o'mizi chuqurligi (B_2B_3) ni ayiramiz. ($130-13,5=116,5\text{sm}$) ixtiyoriy A nuqtadan vertikal chiziq bo'ylab ko'ylak etak uzunligi- 116 sm o'lchab V nuqta qo'yiladi.

2-qadam. Etak kengligi. Milliy burmali ko'ylak etagi kengligini hosil qilishda $AB=R \times 2=48 \times 2=96\text{sm}$ yoki $AB=R \times 1,5=48 \times 1,5=72\text{ sm}$. formulasidan foydalaniladi. Biz o'rtacha 75-80 sm deb olamiz (yarim etak 40 sm) olinadi

3-qadam. Etakdagi yeng o'mizining kengligi Yeng o'mizining (qo'ltiq osti o'yilishini)ning kengligini aniqlash uchun ($R:10+1=5,8\text{ sm}$) formuladan foydalanamiz. B nuqtadan chapga 5,8 sm o'lchab B_1 nuqta qo'yiladi.

4-qadam. Etakdagi yeng o'mizining chuqurligi. O'mizning chuqurligi qo'yidagi formula yordamida aniqlanadi ($R:10+2=6,8\text{ sm}$) B nuqtadan pastga 6,8 sm o'lchab B_2 nuqta qo'yiladi.

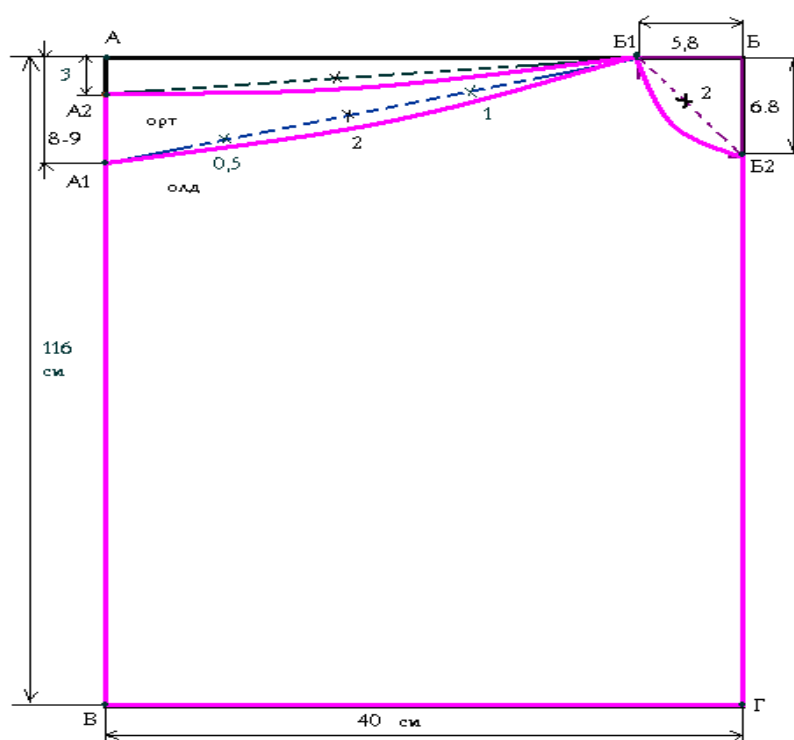
5-qadam. O'mizning tutashtirilishi. B_1 va B_2 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi hamda teng 2 ga bo'linib, ushbu nuqtadan 2 sm pastga 2 raqami qo'yiladi. $B_{1,2}; B_2$ nuqtalar botiq chiziq yordamida chizmada ko'rsatilganidek tutashtiriladi.

6-qadam. Etakning old o'yilishi. (qir qilishi)

A nuqtadan pastga 8-9 sm o'lchab A_1 nuqta qo'yiladi.

$AA_1 = 9\text{sm}$ ($AA_1 = AV_{\text{old koketka uzunligi}} - BB_2 - 2,3 = 27-15,7-2,3=9\text{sm}$). A_1B_1 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi, bu chiziq 3 qismga bo'linadi 1- bo'lish nuqtasidan pastga 0.5 sm, 2- bo'lish nuqtasidan pastga 2 sm va 3- bo'lish nuqtasidan pastga 1 sm o'lchaymiz va $A_1, 0,5; 2, 1, B_1$ nuqtalarni botiq chiziq yordamida tutashtiramiz.

Quyida milliy ko'ylak etagi loyihasining umumiy ko'rinishi berilgan:



53-rasm. Ayollar milliy ko'ylak etagi loyihasining umumiy ko'rinishi

Ort va old etak kengligi, uzunligi, qo'ltiq o'mizining kengligi va chuqurligi bir xil olinadi, faqat etak yuqori qismining o'yilishida farq qiladi yoki old etakni tayyorlash kabi ishlar ketma-ketligi amalga oshiriladi.

1-qadam. Etak uzunligi. Etak uzunligini aniqlash(AV-116,5 sm). Yuqoridagi old etakni tayyorlash formulalariga qarang.

2-qadam. Etak kengligi. $AB = (75-80\text{sm}) : 2 = 40\text{sm}$. $AB = 40\text{ sm}$. ($R_{\text{razmer}} \times 1,5$) yoki ($R_{\text{razmer}} \times 2 = 48 \times 2 = 96$) O'rtacha 75-80sm olamiz (Yarim etakni 40 sm deb olamiz)

3-qadam. O'miz kengligi. B nuqtadan chapga 5,8 sm o'lchab, B₁ nuqta qo'yiladi ($R:10+1=5,8\text{sm}$)

4-qadam. O'miz chuqurligi. B nuqtadan pastga 6,8 sm o'lchab, B₂ nuqta qo'yiladi. $BB_2 = 6,8\text{ sm}$. ($R:10+2=6,8\text{sm}$)

5-qadam. O'mizni tutashtirilishi. B₁B₂ nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi va teng 2 qismga bo'linadi. Bo'lish nuqtasidan 2 sm pastga 2 raqami

qo'yiladi. $B_1, 2, B_2$ nuqtalar chizmada ko'rsatilganidek, botiq chiziq yordamida tutashtiriladi.

6-qadam. Ort etakning o'yilishi (qirqilishi).

$$AA_2 = 3 \text{ sm} (AA_2 = AV_{\text{ort koketka uzunligi}} - BB_2 - 2,3 = 21 - 15,7 - 2,3 = 3 \text{ sm})$$

$A_2 B_1$ nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida tutashtiriladi. $A_2 B_1 : 2 = x$ nuqtalarni topamiz. X nuqtadan pastga 1 sm qo'yiladi. $A_2; 1; B_1$ nuqtalar chizmada ko'rsatilganidek birlashtiriladi.

11-jadval

№	Old va ort etakni tayyorlash formulalari	Old va etak detallarining nomlanishi
1.	$AV_{\text{etak}} = K \downarrow - B_1 B_2$ (yeng o'mizi chuqurligi) = $130 - 13,5 = 116,5 \text{ sm}$	Etak uzunligi
2.	$AB = R \times 2 = 48 \times 2 = 96 \text{ sm}$ yoki $AB = R \times 1,5 = 48 \times 1,5 = 72 \text{ sm}$ Biz o'rtacha 75-80 sm deb olamiz (yarim etak 40 sm)	Etak kengligi
3.	$BB_1 = R : 10 + 1 = 5,8 \text{ sm}$	O'miz kengligi
4.	$BB_2 = R : 10 + 2 = 6,8 \text{ sm}$	O'miz chuqurligi
5.	$B_1 B_2 : 2 = x$	O'miz
6.	$X; 2 = 2 \text{ sm}$	O'miz
7.	$B_1; 2; B_2$ nuqtalar botiq chiziq yordamida tutashtiriladi.	O'miz botiq chizig'i
8.	$AA_1 = 9 \text{ sm}$ ($AA_1 = AV_{\text{old koketka uzunligi}} - BB_2 - 2,3 = 27 - 15,7 - 2,3 = 9 \text{ sm}$) $A_2 B_1 : 3 = x$ nuqtalarni topamiz. Ushbu nuqtalarning 1-bo'lish nuqtasidan pastga 1,5 sm, 2-bo'lish nuqtasidan pastga 2 sm va 3-bo'lish nuqtasidan pastga 1 sm o'lchaymiz va $A_2, 1,5; 2, 1, B_1$ nuqtalarni botiq chiziq yordamida birlashtiriladi Ort etak ham xuddi old etak kabi bajariladi, faqat etak o'yilishida farq qiladi.	Old etak o'yilishi

9.	$AA_2 = 3 \text{ sm}$ ($AA_2 = AV_{\text{ort koketka uzunligi}}$) $BB_2 - 2,3 = 21 - 15,7 - 2,3 = 3 \text{ sm}$	Ort etak o'yilishi
10.	$A_2B_1 : 2 = x$ nuqtadan pastga 1 sm qo'yiladi	X bo'lish nuqtasi.
11.	$A_2;1;B_1$ nuqtalar chizmada ko'rsatilgandek birlashtiriladi	Ort etak yuqori qismi

Yuqoridagi chizma va jadvallardan ko'rinib turganidek, xotin-qizlar milliy ko'ylaklari detallarini tayyorlashda avvalom bor o'lchamlar to'g'ri va aniq olinishi, o'lchamlar asosida formulalar to'g'ri hisoblab topilishi va hisoblangan natijalar chizmada aniq belgilanishi lozim.

7-modul. Ko'ylak yoqalari va yenglarini tayyorlash texnologiyasi

24.Mavzu. Ko'ylak yoqalari va ularga ishlov berish

Reja:

1. Ko'ylaklarning yoqalariga ishlov berish texnologiyasi.
2. Yoqa tikish va o'tkazish.

Mashg'ulot maqsadi: Ko'ylaklarning yoqalariga ishlov berish texnologiyasini o'rgatish.

Talabaga topshiriq: Ko'ylaklarning yoqalariga ishlov berish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

Ko'ylaklarning yoqalariga ishlov berish

Ko'ylak va bluzkalar yokalari bitta detallardan iborat bulsa, ya'ni ostki yoka bilan yaxlit bichilgan bulishi, ikkita detaldan iborat va yalang kavat bulishi mumkin. Yoka chetlari agdarma chok bilan tikilgan, magiz kuyib tikilgan, bukma chok bilan tikilgan yoki kuyma burma, tur, kant va x.k. bilan bezatilgan bulishi mumkin.

Bitta detaldan iborat yokani tikishda uni urtasidan uzunasiga ungini ichkariga karatib bukiladi, kirkimlari tekislanadi va yoni agdarma chok bilan tekislanadi.

Agar ustki yoka bilan ostki yoka aloxida bichilgan bulsa, ustki yoka bilan ostki yokani ularning ungini ichkariga karatib kuyiladi, kirkimlarini tekislab, yoka burchaklarida va aylana uchlarida ustki yokadan solki xosil kilib, yoka yon tomonlari va kaytarma tomonlari agdarma chok bilan tikiladi. Chokning kengligi 0,5-0,7 sm. burchaklarda chok xakidan 0,2-0,3 sm koldirib ortikchasi kirkib tashlanadi. Yoka ungiga agdariladi, burchaklari va choklari tekislanadi, 0,1-0,2 sm kant xosil kilib ostki yoka tomonidan dazmollanadi. Poliamid shimdirilgan kotirmali yokalar ustki yokasining yon tomonlari ostki yokadan 1 sm uzaytirib bichiladi. Oldin yokaning yon tomonlari biriktirib tikiladi. Yokaning choklarini simmetrik joylashtirib, uning kaytarma tomoni agdarma chok bilan tikiladi. Keyin kotirma kuyiladi va yoka kaytarma tomoniga bostirib tikiladi. Yoka ungiga agdariladi va kutarmasi tomonidan kutarmaning bukish ziyidan 0,4-0,5 sm oralikda baxyakator yuritiladi.

Quyma burmali yokalarning kuyma burmasini ostki yokaning teskari tomoniga burmaning tikilgan chetlarini ostki yokaning urtisi tomon karatib kuyiladi va kirkimlarini tekislab, kuyma burma tomondan burma xosil kilish uchun yuritilgan baxyakatorlar urtasidan yoki ikkinchi baxyakator ustidan mashinada baxyakator yuritiladi.

Bunda yoka burchaklarida chetlariga karaganda burma kuprok bulishi kerak. Sungra ostki yoka bilan ustki yokani ungini ichkariga karatib kuyib, ostki yoka tomondan kuyma burma ulangan chok ustidan yoki shu chokdan ustki yokaning urtasi tomon 0,1-0,2 sm kochiribrok baxyakator yuritib, agdarma chok bilan tikiladi. Tur va kant kuyib tikiladigan yokalarning cheti xam shunday tikiladi.

Olinadigan yokalarning yoka kaytarmasi va yon tomonlari ularning kutarmasi kirkimi xam agdarma chok bilan bir yula tikiladi. Tikilmay koldirilgan joyni tayyor yoka dazmollangandan keyin bukib mashinada tikiladi. Olinadigan yoka kaytarmasining kirkimi magiz chok bilan tikilishi xam mumkin. Yalang kavat yokalarning chetlari bukma chok bilan, magiz chok bilan yoki tur kuyib tikilishi mumkin.

Yoqa tikish va o'tkazish

Adip kaytarmasi bor kuylaklar yokasi utkazilayotganda adip bilan old bulak, ungi ichiga karatib juftlanadi. Adip bilan old bulak orasiga kertimlarga tugrilab yokani, uning ungi yukoriga karatib kuyiladi va adip tomondan elka chokiga kadar tikish bilan bir vaktida bort xam agdarma chok bilan tikiladi. Ustki yokaning chok xaki kertilib, uni yukoriga karatib kuyiladi, ostki yoka esa ort bulak umiziga utkaziladi. Ustki yoka qirqim tomoni bukib, ort bo'lak o'miziga o'tkaziladi. Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoka o'tkazilgan chok to'g'rilanadi. Ustki yoka qirqim tomoni bukib, ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi.

Taqilmasi yoqagacha davom etadigan ko'ylaklar ostki yoka bilan asosiy detallar, ularning ungi tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, belgi kertimlariga to'g'ri keltirilib, ostki yoqa tomondan 0,7-1 sm kenglikdagi chok bilan o'tkaziladi.

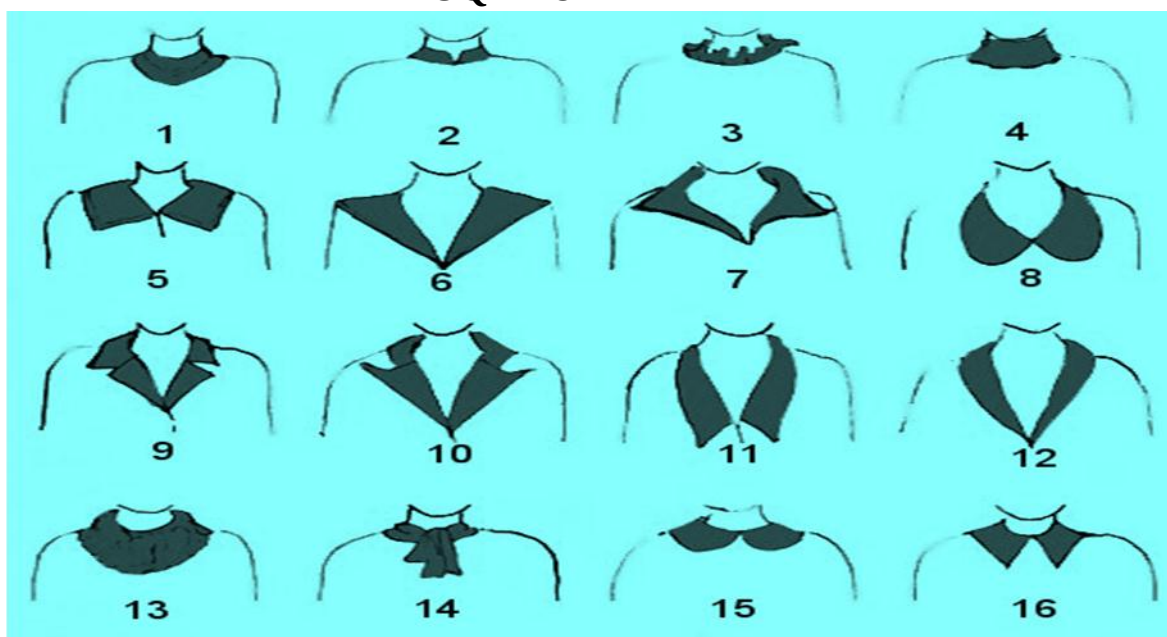
Qaytarma yoka magiz bilan birga o'mizga o'tkazilishi uchun, magiz yoqa o'mizi shaklida yoki 45^0 qiyalatib bichiladi. Magiz yalang qavat yoki qo'sh qavat bo'lishi mumkin. Magiz adip chetiga ulanadi. Choki taqilma tomonga bukib dazmollanadi.

Yoqa uning ostki yokasi bilan asosiy detalning ungi tomonlari ichkariga qaytarilib, ososiy detal' ustiga kuyiladi. Kirkimlari tekislanib yoka magiz tomonga tikilib, umizga utkaziladi. Magiz yoka o'tkazilgan chokni yopadigan qilib qaytarib dazmollanadi. Jun yoki lavsan gazlamadan tikilgan kiyimlarda magizning ikki cheti boshdan oxirigacha yashirin baxiyali mashinada tikib chiqilsa xam buladi. Ip gazlamadan tikilgan kiyimlarda esa magizning qirqim tomondagi cheti yoka o'miziga universal mashinada bostirib tikilishi xam mumkin.

Bog'ichbog'li tik yoka tikishda yokaning uch tomonlari uzunasiga, o'ngini ichkariga qaratib ikki buklanadi va yon tomon bilan pastki tomon qirqimlarining cheti tik yoka o'miziga o'tkaziladigan joyi belgilangan kertimlargacha ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 sm chok

xaqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Shu tikilgan joyi (yoqaning bu qismi ayni vaqtda boqichboqning boshlanish qismi xisoblanadi) ungiga agʻdarilib dazmollanadi. Tik yoqaning ostki qismi, oʻngi teskarisiga qaratib qoʻyilib, yoqa oʻmiziga tikib oʻtkaziladi. Yoqa ustki qismi qirqimining cheti bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib turadigan kilib, yoka umiziga bostirib tikiladi.²

YOQA TURLARI



54-rasm. Yoqalar turlari

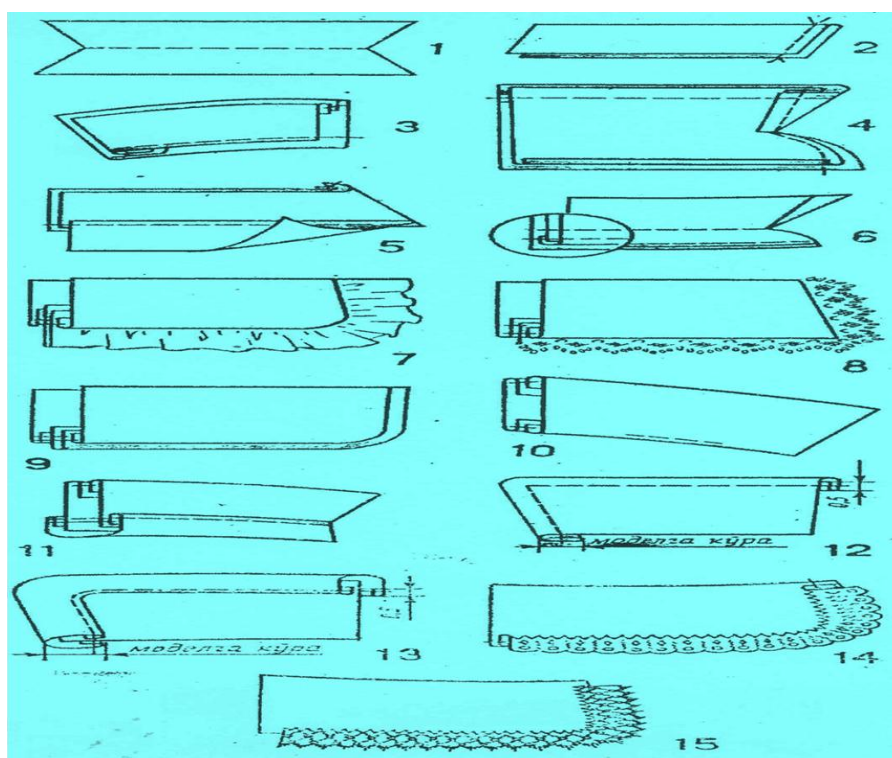
Qaytarma yoqalar

Qaytarma yoka magʻiz bilan birga oʻmizga oʻtkazilishi uchun, magiz yoqa oʻmizi shaklida yoki 45⁰ qiyalatib bichiladi. Magiz yalang qavat yoki qoʻsh qavat boʻlishi mumkin. Magiz adip chetiga ulanadi. Choki taqilma tomonga bukib dazmollanadi.

Yoqa uning ostki yoqasi bilan asosiy detalning oʻngi tomonlari ichkariga qaytarilib, ososiy detal' ustiga qoʻyiladi. Qirqimlari tekislanib yoka magʻiz tomonga tikilib, oʻmizga oʻtkaziladi. Magiz yoqa oʻtkazilgan chokni yopadigan qilib qaytarib dazmollanadi. Jun yoki lavsan gazlamadan tikilgan kiyimlarda magizning ikki cheti boshdan oxirigacha yashirin baxiyali mashinada tikib chiqilsa xam boʻladi. Ip gazlamadan tikilgan kiyimlarda esa magizning qirqim

tomondagi cheti yoka o‘miziga universal mashinada bostirib tikilishi xam mumkin.

Bog‘ich bog‘li tik yoka tikishda yokaning uch tomonlari uzunasiga, o‘ngini ichkariga karatib ikki buklanadi va yon tomon bilan pastki tomon kirkimlarining cheti tik yoka umiziga utkaziladigan joyi belgilangan kertimlargacha agdarma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 sm chok xaki koldirib, ortikchasi kesib tashlanadi. Shu tikilgan joyi (yokaning bu kismi ayni vaktida bogichbogning boshlanish kismi xisoblanadi) ungiga agdarilib dazmollanadi. Tik yokaning ostki kismi, ungi teskarisiga karatib kuyilib, yoka umiziga tikib utkaziladi. Yoka ustki kismi kirkimi-ning cheti bukiladi va ostki kismi ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib turadigan kilib, yoka umiziga bostirib tikiladi.



56-rasm. Yoqalar turlari bo‘yicha loyihalari

Yoqalar konstruktsiya boyicha turli xil bo‘lib, ular asosiy yoqa bezak matolardan, sun‘iy yoki tabiiy moynadan tayyorlanadi. Yoqalar 3 bo‘lakdan ustki yoqa va qotirmadan iborat: ostki yoqa tayyorlash, ustki yoqaga ostki yoqani ulash va yoqalarni o‘mizga o‘tkazish.

Gazlamalarni taxlash va yoqalarga yaxshi shakl berish uchun ostki yoqalar bir necha bo‘lakdan tikilishi mumkin. Bo‘laklar kengligi 1 sm chok bilan «Zinger» yoki universal mashinada tikiladi, choklar yorib dazmollanadi, yorma chok solinadi. Ostki yoqaga qotirma ip yordamida yoki yelimlab ulanadi. Yoqa qotirmasi bir tomonga yelim kukuni qoplangan zig‘ir tolali gazlamadan bichilgan bo‘lib, press yordamida ulanadi.

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

Tikib ulash qaytarmani cheti boylab buklama ag‘darma chok hosil qilib ulanadi.

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

Qirqma ko‘tarmali qaytarma yoqani tikish texnologiyasi quyidagicha: bu yoqa hamma turdagi kiyimlarda ishlatiladi. Yoqa 2 qismdan iborat bo‘lib, qaytarmali qism va tik yoqasidir. Yaxlit bichilgan yoqadan bu yoqa tik yoqasi bo‘lak bichilishi bilan farq qiladi.

Tik yoqa va qaytarmasi qotirma bilan tikiladi. Qotirma bichish vaqtida chok haqqi tashlanmaydi. Yoqa va tik yoqani bichish uchun 2 ta to‘g‘ri burchak uzunligi yoqaning uzunligi –0,5-0,7 sm. Bu to‘g‘ri burchakli gazlamalardan birining teskarisiga qotirma ko‘kklanadi va ikkinchi to‘g‘ri burchakli gazlamaning o‘ngini o‘ngiga qaratib qoyiladi va qotirma qirqim boylab tikiladi.

Yoqaning burchaklari chiroyli bo‘lishi uchun 2 usul bilan tikiladi. Qotirma chok kirmaydi. Yoqani tikib bo‘lgandan so‘ng chetidan chok haqqi tashlanib ortiqchasi qirqiladi, burchaklar kertiladi, choklar ochib dazmollanadi va o‘ngiga

agʻdariladi. Qotirma qirqim choklarga mahkamlanadiki yoqa ustida bezak qavigʻi boʻlsa, shu chok bilan mustahkamlanadi.

Tik yoqani ham 2 ta usul bilan kesiladi va ulardan birining teskarisiga andoza boyicha chok haqisiz bichilgan tik yoqa astari koʻklanadi va qirqim boylab balandligi boyicha tikiladi. Ortiqchasi kesiladi. Choklar dazmollanadi. Tayyor yoqa koylak yoqa oʻmizi bilan solishtirilib oʻlchanadi. Agar fason boʻyicha bezak boʻlsa, bezak choki boʻyicha tikiladi.

7.2.- mavzu: Oddiy va ikki qavatli yoqalarni tikish va ularni boʻyin oʻmiziga oʻtqazish

Reja:

1. Oddiy yoqalarni tikish.
2. Yoqalarga ishlov berish va ularni oʻmiziga oʻtkazish

Mashgʻulot maqsadi: Oddiy va ikki qavatli yoqalarni tikish va ularni boʻyin oʻmiziga oʻtqazish texnologiyasini oʻrgatish.

Talabaga topshiriq: Oddiy va ikki qavatli yoqalarni tikish va ularni boʻyin oʻmiziga oʻtqazish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

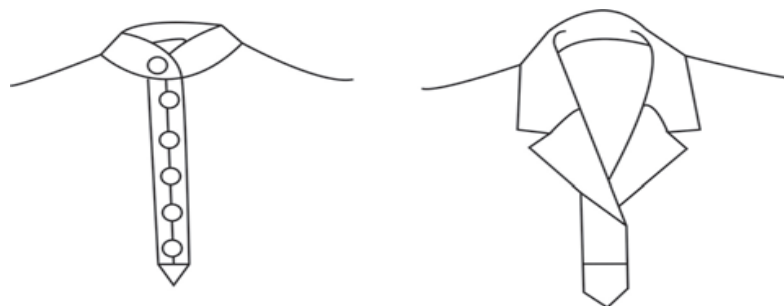
Oddiy yoqalarni tikish

Adip qaytarmasi bor kuylaklar yoqasi oʻtkazilayotganda adip bilan old boʻlak, ungi ichiga qaratib juftlanadi. Adip bilan old boʻlak orasiga kertimlarga toʻgʻirlab yoqani, uning ungi yukoriga karatib kuyiladi va adip tomondan elka chokiga kadar tikish bilan bir vaktida bort xam agdarma chok bilan tikiladi. Ustki yokaning chok xaki kertilib, uni yukoriga karatib kuyiladi, ostki yoka esa ort bulak umiziga utkaziladi. Ustki yoka kirkim tomoni bukib, ort bulak umiziga utkaziladi. Ustki yoka ostki yoka ustiga kaytarilib, ostki yoka utkazilgan chok tugrilanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukib, ort bulak oʻmiziga bostirib tikiladi.

Taqilmasi yoqagacha davom etadigan koʻylaklar ostki yoka bilan asosiy detallar, ularning ungi tomonlari ichkariga karatilib juftlanadi va kirkimlari tekislanib, belgi kertimlariga tugri keltirilib, ostki yoqa tomondan 0,7-1 sm kenglikdagi chok bilan utkaziladi.

Tikilgan mato bir ikki nusxadagi shaklidagi bo‘lagini qaragan

tashqi tomonlarini kiyim uchun tikiladi buyum chetlari 0.1 sm yetmasdan burchaklari olib tashlanadi.³



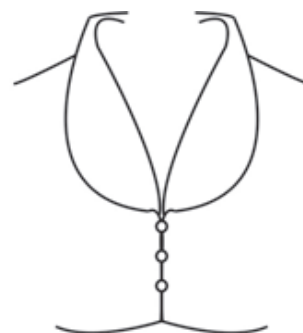
Pointed plackets



Stand collar



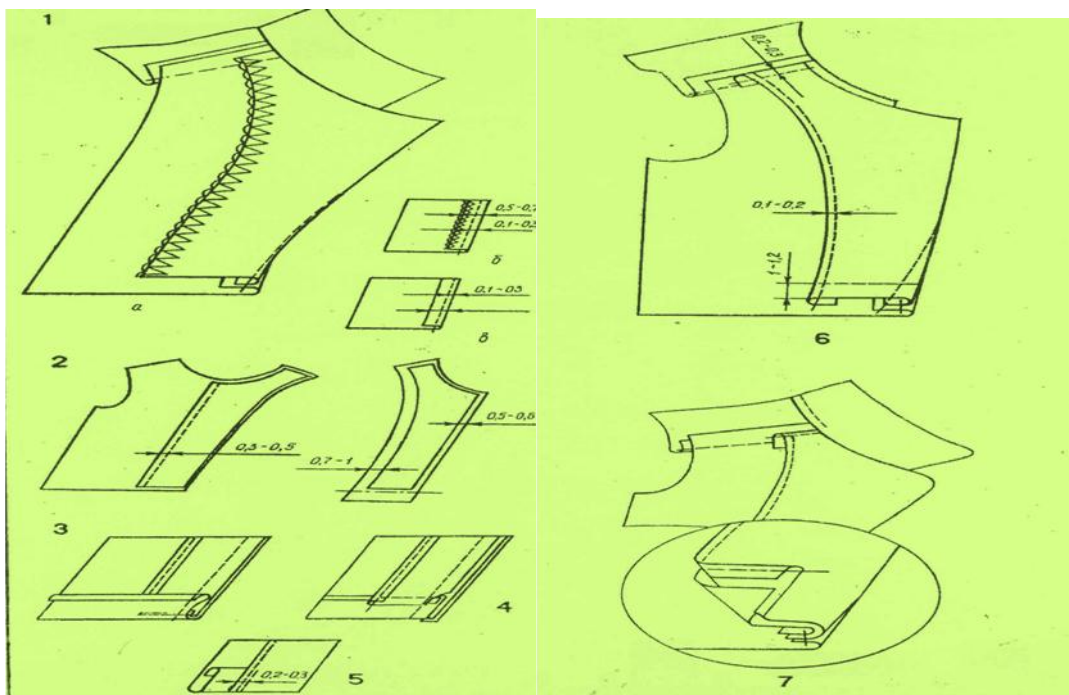
Peter pan collar



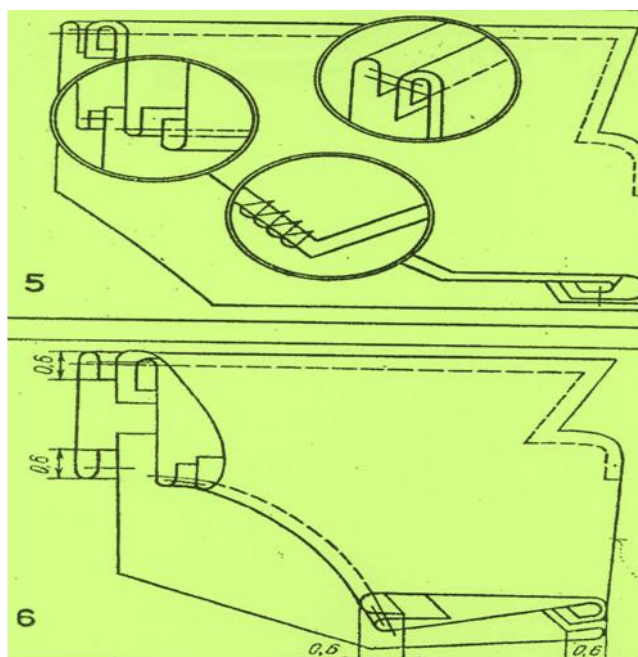
Shawl collar

YOQALARNI YOQA O‘MIZIGA O‘TQAZISH





58-rasm. Yoqa oʻmizini oʻtkazish



59-rasm. Yoqalarga ishlov berish va ularni oʻmiziga oʻtkazish

Bu yoqa odatda erkaklar va bolalar kiyimlarida uchraydi. Bu yoqa turi keng qoʻllaniladi. Uning ming xil turi uchraydi.



60-rasm. Erkaklar va bolalar kiyimlari yoqalariga ishlov berish

Yoqa ag'darma chokli bo'lsa ustki yoqa o'ngini ichkariga qaratib juftlanadi va yon tomonlari bilan qaytarmasi ostki yoqa tomondan ag'darma chok solib tikiladi. Burchak joylarida 0.2-0.3 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqiladi. Yoqa o'ngiga og'dariladi, uchlari va choklari to'g'irlanadi, ustki yoqadan 0.1-0.15 sm kant xosil qilib dazmollanadi.

Yoqa ichkarisidan bir qavatlama felezilin yopishtirilib oldin qo'l chokida tikib olinadi.

Universal mashinada yurgizilib uchlari kesiladi. Ipak yoki jun gazlamalardan tikilgan yoqalar dazmollashdan oldin ziylari ko'klab chiqiladi.

Adip bilan old bo'lak orasiga kertimlariga to'g'rilab yoqaning o'ngi yuqoriga qaratib qo'yiladi va adip tomonidan elka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda ag'darma chok bilan tikiladi ustki yoqaning chok xaqi keltirilib, uni yuqoriga qaytarib qo'yiladi va ostki yoqa esa ort bo'lak o'miziga o'tqaziladi. Ustki yoqa ost yoqa usniga qaytarilib, ostki yoqa o'tkazilgan chok to'g'irlanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukib, ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi.

Tikilgan yoqa andozaga qo'yilgan xolda tekshirib olinadi.

O'ngiga ag'darilgan yoqa maxsus uchli narsa orqali uchlari to'g'irlanadi, yoqa uchlari va modelda ko'rsatilgan kenglikda bezak baxiya qator yuritiladi.

Yoqaning ikki uchi bir biriga tugʻri keltirilib bukib, uning pastki qirqimini tekislab qirqiladi.

Yoqa uchlari qalin boʻlmasligi uchun, yon tomondagi agʻdarma chok yoqa tomonga oʻnkaziladi.

Yoq qaytarmasini koʻtarmaga, koʻtarmasini esa yoqa oʻmiziga oʻtkazish uchun ostki koʻtarmaning pastki qirqimini qoʻshimcha qatlam tomonga bukib, ziydan 0.2-0.3 sm kenglikda baxiya qator yuritib tikib olinadi. Tayyor yoqa qaytarmasini yoqa koʻtarmasining ikki qismi orasiga kirtimlariga toʻgʻirlab qoʻyiladi va yoqa qaytarmasini kotarmaga oʻtqazib koʻtarmaning chetlarini agʻdarma chok bilan tikiladi. Koʻtarma oʻngiga agʻdarilib choklari toʻgʻirlanadi.

25.Mavzu: Yenglarga ishlov berish texnologiyasi

Reja:

1. Yenglarning turlari.
2. Yenglarga ishlov berish usullari
3. Yenglarga ishlov berish usullarini amalda bajarish

Mashgʻulotning maqsadi: Yenglarga ishlov berish texnologiyasini oʻrgatish

Talabaga topshiriq: Yenglarga ishlov berish texnologiyasini texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

Yenglarning turlari

Koʻylakning bichimi yeng konstruksiyasining tuzilishiga va yeng oʻmizining oyilishiga qarab oʻtkazma yengli, reglan yengli, ort va old boʻlaklar bilan yaxlit bichilgan yengli boʻlishi mumkin. Hamma yenglar ham tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun-kalta va h.k. boʻlishi mumkin.⁴

Bukib tikiladigan yeng uchlari andoza yordamida yoki andozasiz burmalanadi. Bunda yengning qiyama qirqimida chok haqiga 1,2-1,5 sm chiqarib, yeng uzunligi oʻlchab olinadi. Shu uzunlikda yeng uchini bukish

chizig'i belgilanadi, yeng uchidagi notekis joylar burlab olinadi va qirqib tashlanadi.

0,1-0,2 sm kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi yoki yeng qirqimi yopiq qirqimli qilib maxsus bukлагich yordamida bukib tikiladi.

Ipak yoki jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukiladi va yashirin bahyali mashinada bukib tikiladi yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan tikiladi.

Qalin materialdan tikiladigan yenglarning qirqimlari oldin maxsus mashinada yo'rmalanadi keyin belgi chiziq boylab bukiladi va maxsus yashirin bahyali mashinada tikiladi yoki yashirin qaviqlar bilan qo'lda gir aylantirib tikiladi yoki har 3-4 sm oraliqda ba'zi joylari chatib qoyiladi.

Yeng uchi qaytarmali bo'lsa yeng uchini belgilashda shu belgi chiziq qaytarma kengligidan ikki barobar ortiq kenglikda chok haqi qo'shib belgilanadi. Yeng qirqimi teskariga belgi chiziq boylab bukiladi va sirma qaviq bilan kuklanadi yoki ko'klamay maxsus ignalar bilan qadam qoyiladi. Bukish haqining ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm kenglikda teskariga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi.

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

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

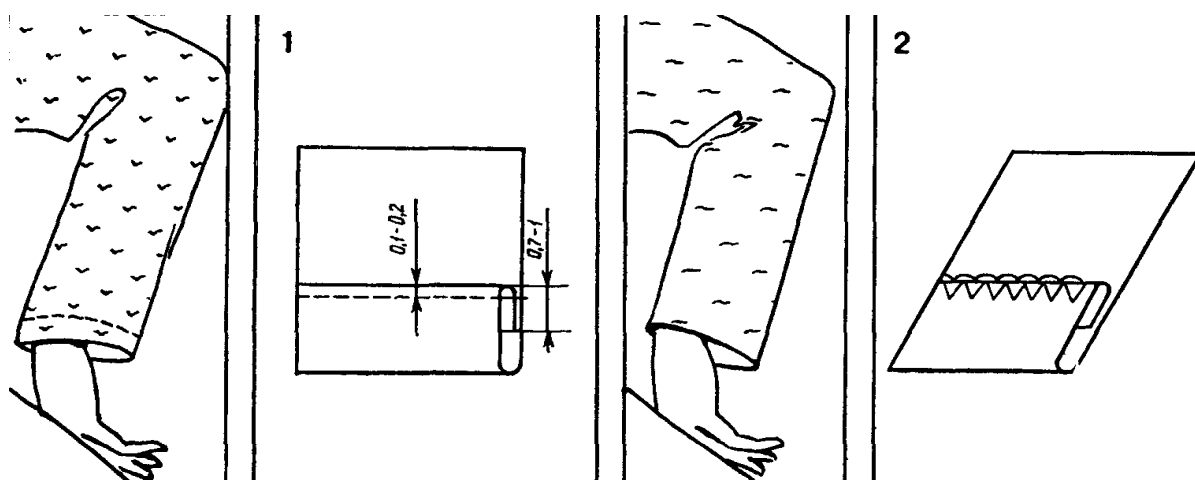
Material qalin bo'lsa, mag'iz qirqimi bukilmay, oldin yo'rmalanadi, keyin yashirin bahyali maxsus mashinada gir aylantirib tikiladi yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan har 3-4 sm oraliqda chatib qoyiladi.

Yeng uchi taqilmali bo'lib, mag'iz qoyib tikiladigan bo'lsa izmaga mo'ljallangan shnur qirqimlarini yeng qirqimiga qaratib qoyiladi va universal mashinada belgi chiziqlar boylab petlani yengga bostirib tikiladi. Yengning ¹

Qalin gazlamalardan tikiladigan yeng uchining qirqimi oldin maxsus oyig'iga mag'izning oyig'ini qoyib, yeng uchi va taqilma uchlari ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Mag'iz yengning teskarisiga ag'darib o'tkaziladi, ichki qirqimlari yuqorida aytilgandek tikiladi. Yeng uchida asosiy bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, yeng uchun dazmollanadi va taqilma chap tomoniga petlyalarga moslab tugma qadaladi.

Yenglarga ishlov berish usullari

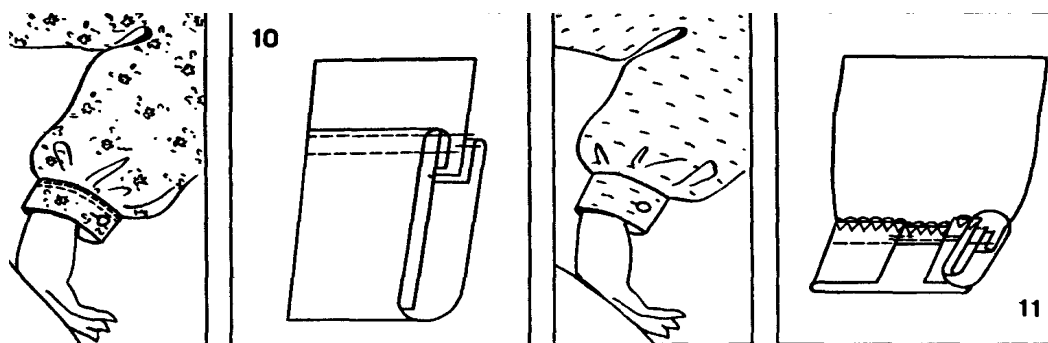
1. Turli bichimdagi yenglarga ishlov berish



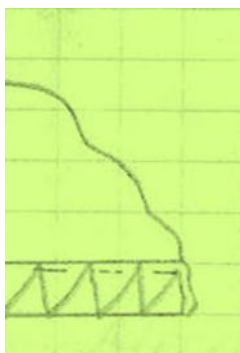
2. To'g'ri yeng uchiga rezinka qo'yib tikish



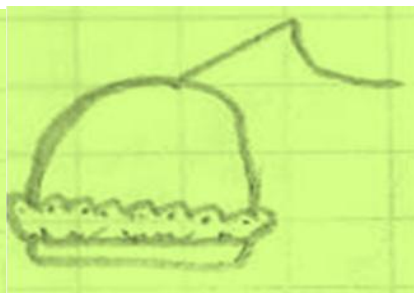
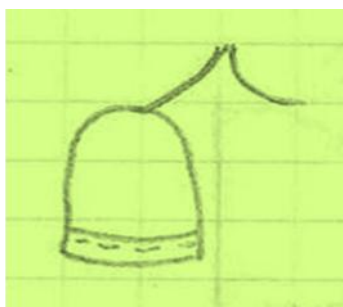
3. Mag'iz qo'yib tikilgan yeng



4. Pastki qismi kengaytirilgan yeng



5. Plankali yeng 6.To'qli va qistirma kantli yeng



61-rasm. Turli bichimdagi yenglar turlari

Manjetli yeng turlari

Manjetsiz englarning uchi magizli yoki magizsiz bo'ladi. Magiz qo'yilgan eng kesimida yoki vitachkasida tugma qadaladigan qistirma shnur izmasi bor taqilmali bo'lsa, oldin izmalarni, eng uchi kesimining ung qirqimlari to'g'rilab qo'yilib, belgilangan chiziq bo'ylab tikib olinadi. Ularning ustiga o'ngini pastga qaratib mag'iz qo'yiladi va eng uchini ag'darma chok bilan tikayotganda taqilma chetini xam tikib ketiladi. Magiz engning teskarisiga ag'darib o'tkaziladi, yeng gazlamasidan 0,2-0,3 sm kant xosil kilib dazmollanadi. Magiz qirqimlari qo'lda yashirin qavik solib yoki maxsus mashinada yengga chatib quyiladi.

Magiz qo'yilmaydigan eng uchini belgilangan chiziq bo'ylab teskarisiga bukib, qirqimi yashirin baxiyali mashinada tikib qo'yiladi.

Yengni o'mizga o'tkazishdan oldin, o'miz qirqimini cho'zilib ketishdan saqlash uchun, undan 1-1,3 sm narida universal mashinada baxyaqator yuritiladi. O'ngi ag'darilgan yeng kiyimning o'ngi tomonidan yeng o'miziga kiritiladi va kertimlari to'g'ri keltirib, maxsus yoki universal mashinada o'tkaziladi. Universal mashinada tikilganda oldin ko'klab olish xam, ko'klab olmaslik ham mumkin. Maxsus mashinada tikilganda esa oldin ko'klab olinmaydi. Xar ikkala holda xam o'tkazma chok 1,5 sm kenglikda bo'ladi. Keyin engning o'tkazma chokdagi qirqimi bo'ylab yurmab qo'yiladi. Yengni kiyimning yon choklarini tikishdan oldin o'mizga o'tkazib olish yaxshirok.

Yeng manjeti ulanma va qaytarma bo'lib, asosiy bo'lak bilan birga bichilishi mumkin.

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

taxlama hosil qilinadi yoki maxsus tepki yordamida manjetni ulayotganda burma hosil qilinadi. Manjetning ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi va manjet ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Qalin materiallardan tikiladigan ulanma manjet yeng o'ngidan ulanadi. Manjetning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Manjet ulangan chokdan 0,1 sm oraliqda bo'lak o'ngidan bahyaqator yuritganda manjetning ochiq yo'rmalangan tomoni shu bahyaqator bilan ulanadi.

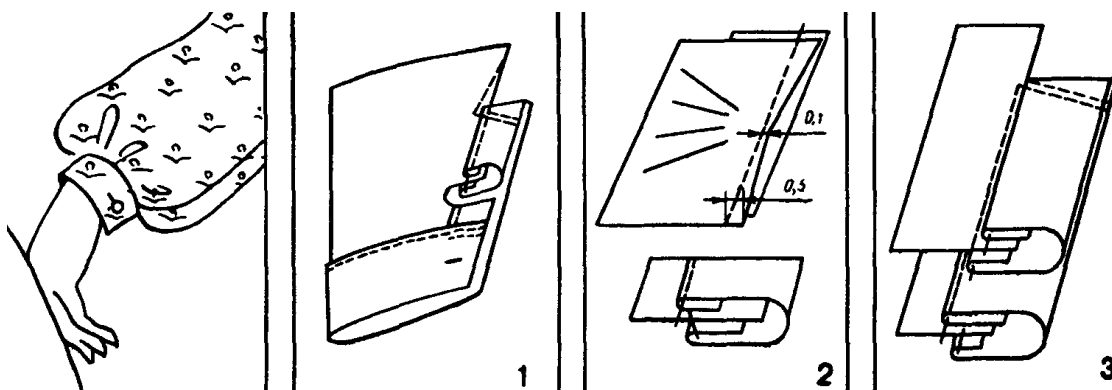
Taqilmasiz ulanma manjetlarni maxsus mashinada ulash paytida qirqimlarini yo'rmab ketish ham mumkin. Modelda mo'ljallangan bo'lsa, maxsus tepki yordamida burma hosil qilib, bir yo'la manjet ulanadi, qirqimlari yo'rmalanadi.

Yeng manjet uzunligiga mo'ljallab bichilgan bo'lsa, yengning choklari tikilgandan keyin yeng uchini belgilashda uchta belgi chiziq chiziladi. Birinchi belgi chiziq boylab bukish haqi yeng teskarisiga bukiladi.

Yengning ochiq qirqimi atrofidan ikkinchi belgi chiziq boylab bukiladi va shu bukilgan ziydni uchinchi belgi chiziqqa to'g'rilab, modelda ko'rsatilgan kenglikda bostirib tikiladi.

Manjetli yenglarning texnologik sxemalarini tuzish

1 Manjetli yenglarga ishlov berish

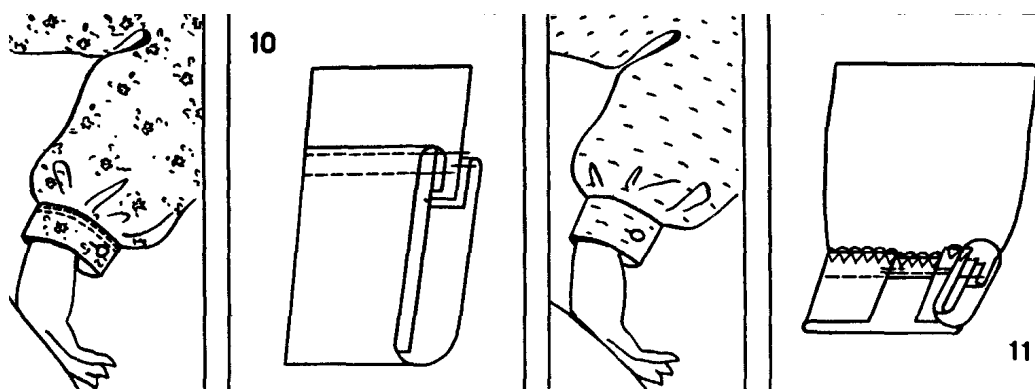


62 a-rasm. Manjetli yenglar detallari

Yengning uchi manjetli yoki manjetsiz buladi. Eng ulama manjetli bo'lsa, uning menjet takilmasi davomidagi kesimi 0,3-0,4 sm kenglikda ikki marta bukib tikiladi. Agar manjet ustki va ostki manjetdan iborat bulsa, ikkala detal'ungi ichkariga karatilib juftlanadi va manjetning uchala cheti ostki manjet tomondan agdarma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,2-0,3 sm kant xosil kilib dazmollanadi. Manjet bitta detal'dan iborat yaxlit bichilgan bulsa, ung tomonga ikki bukib, fakat yon chetlari agdarma chok bilan tikiladi.

Ulama manjetni eng uchiga ulashda uning ostki kismi ungini engning teskarisiga karatib juftlanadi va ostki manjet tomondan ulanadi. Modelda mo'ljallangan bo'lsa, ayni vaqtda eng detalidan burmalar xosil qilib tikiladi. Manjet yuqori qismining tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib, bostirma chok bilan tikildi.

Qaytarma manjetning ostki va ustki kislari eng uchiga bir vaktida ulanadi. Bunda tayyor manjet engning teskari tomoniga kuyilib, eng tomondan tikiladi. Chok maxsus mashinada yurmalanadi. Manjet engning uchiga kayirib kuyiladi.



62 b-rasm. Manjetli yenglar ishlov berish

8-MODUL. AYOLLAR YUPKASINI TIKISH VA BICHISH

28. Ayollar yupkasini loyihalash

Reja:

1. Yupkani andozasini loyihalash
2. To'g'ri yupkalar andozasini tayyorlash texnologiyasi

Mashg'ulotning maqsadi: Yupkani andozasini loyihalash texnologiyasini o'rgatish

Talabaga topshiriq: Yupkani andozasini loyihalash texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

Yubka andozalarini loyihalash

Yubka andozalarini qurish uchun model konstruksiyasi chizmasi (63-rasm), yubkani yig'ish chizmasi. (texnologik ishlov berish sxemasi), tikish uchun tavsiya etiladigan materiallar xossalari haqidagi ma'lumotlar aniqlab qo'yiladi. Konstruksiya chizmasida konstruktiv chiziqlar o'rni (bo'ksa, etak) bo'laklardagi montaj kertiklar o'rni aniq ko'rsatiladi. Montaj kertiklar yon choklarida (2 tadan) ort o'rta qirqimida (2 ta), bel vitochkalari o'rnida belgilanadi.

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

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

To'g'ri yubka andozlarning spetsifikatsiyasi

Bo'lak nomi	Belgi manjeti	Soni		Gazlama turi
		Bichiqda	Andozada	
Yubka old bo'lagi	01	1	1	Asosiy
Yubka ort bo'rchagi	02	2	1	Asosiy
Yubka belbog'i	03	2	1	Asosiy
Belbog' qotirmasi	04	1	1	Flizelin
Shlitsa qotirmasi	05	1	1	Flizelin
Ilgich				

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

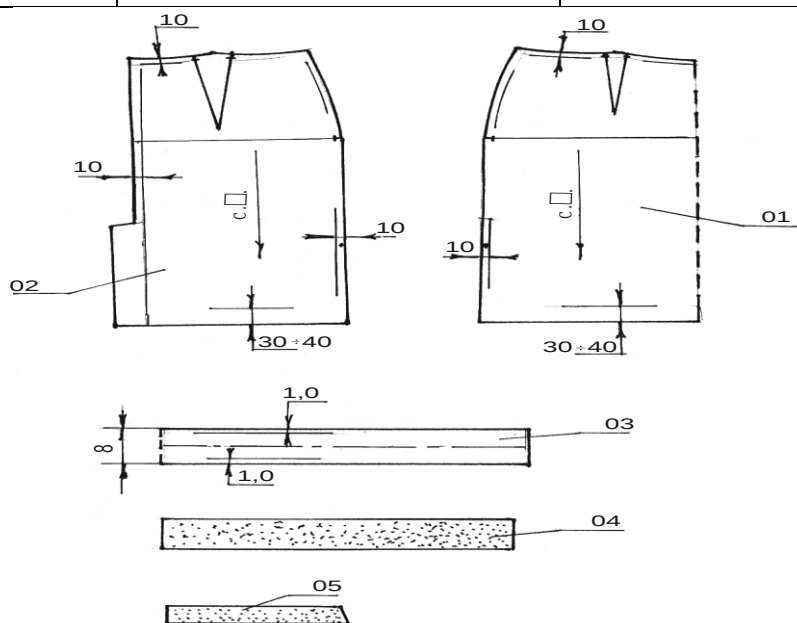
Bo'lak nomi	Bo'lak belgisi	Tanda ipi (t.i.) yo'nalishi	T.I. yo'nalishidan mumkin bo'lgan chetga og'ish, %.
Old bo'lak	01	O'rta chiziqga parallel	5,0
Ort bo'lak	02	O'rta chiziqga parallel	5,0

Belbogʻ	03	Belbogʻ uzunligi boʻylab	5
---------	----	-----------------------------	---

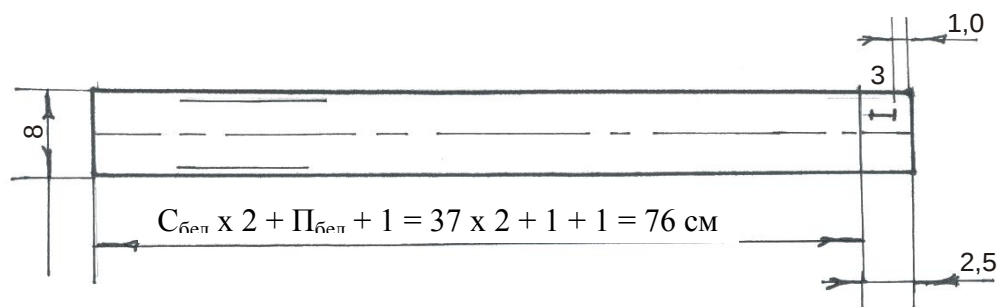
15-jadval

Toʻgʻri yubka andozalarida chok haqi qiymati

Boʻlak nomi	Qirqim nomi	Chok haqi, sm.
Old boʻlak	Bel qirqim	0,7-1,0
	Yon qirqim	1,0-1,5
	Etak	3,0-4,0
Ort boʻlak	Bel qirqim	0,7-1,0
	Yon qirqim	1,0-1,5
	Etak	3,0-4,0
	Oʻrta qirqim	1,0-1,5
Belbogʻ	Chetki qirqim	0,7-1,0
	Yon	0,7-1,0



63-rasm. Yubka boʻlaklarining andozalari



64-rasm. Belbogʻ andozasi chizmasi.

Mavzu.29 Ayollar yupkasini bichish va tikish

Maqsad: Ayollar yupkasini bichish va tikish koʻnlikmasini payda etish

Talabaga topshiriq: Ayollar yupkasini bichish va tikishni oʻrganish

Ayollar yubkasi uchun ip gazlamalar tanlash

Ip gazlamalar maishiy va texnik xillarga bulinadi. Maishiy gazlamalar assortimentining katta qismini tashkil qiladi.

Maishiy ip gazlamalar rangi, tuzilishi jihatidan turli-tuman boʻlib, kuylaklar, bluzkalar, yubkalar, shimlar, kostyumlar, sarafanlar, palto, yarim palto, sport kiyimlari, maxsus ki- yimlar, gimnastyorkalar, telogreykalar va boshqa buyumlar tay yorlashda keng ishlatiladi.

Ip gazlamalar tushishda tikuvchilik qurilishlarining barcha qismlarida qoʻllaniladi.

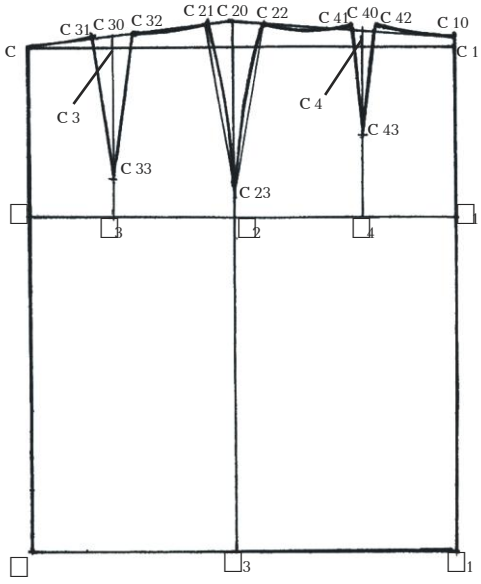
Boʻyalishi jihatidan ip gazlamalar xom, oqartirilgan, sidirgʻa, melanj, mulinirlangan, guldor va gul bosilgan xillarga boʻlinadi. Yuqilib ketmaydigan appretli, rijimlanmaydigan va kirishmaydigan qilib pardoziqlangan ip gazlamalar ishlab chiqarish yildan-yilga kupaymoqda.

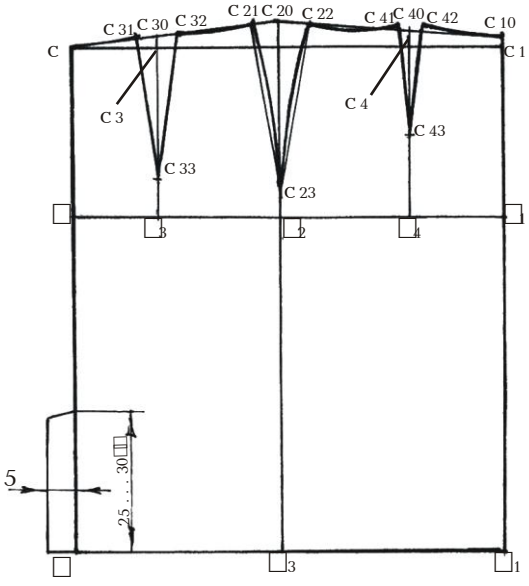
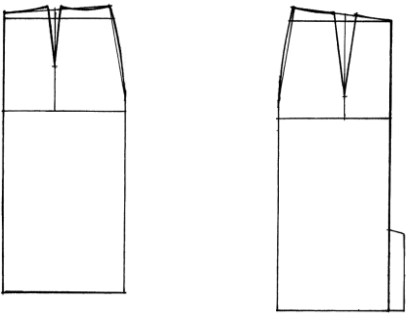
Gazlama tejamliroq ishlatilishi uchun maʼlum qoidalarga rioya qilish kerak. Masalan, guli bir tomonga qaragan yoki tukli gazlamalarni bichish uchun moʻljallangan boʻrlama tayyorlayotganda, andozalarni shunday joylashtirish kerakki, kiyim tikilgandan keyin ham uning boʻlaklaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan boʻlsin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan boʻlaklarning gullari bir xil joyga toʻgʻri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha boʻlaklarining tuki yuqoriga yoʻnalgan boʻlishi kerak, aks holda kiyimning koʻp ishqalanadigan joylari yaltirab qoladi.

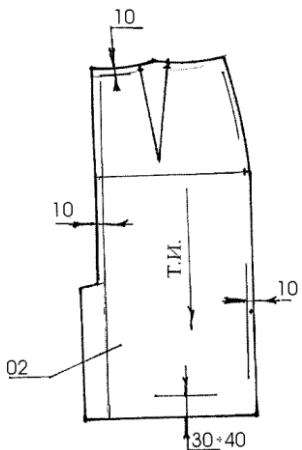
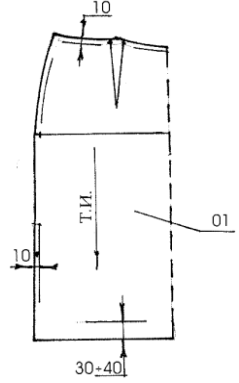
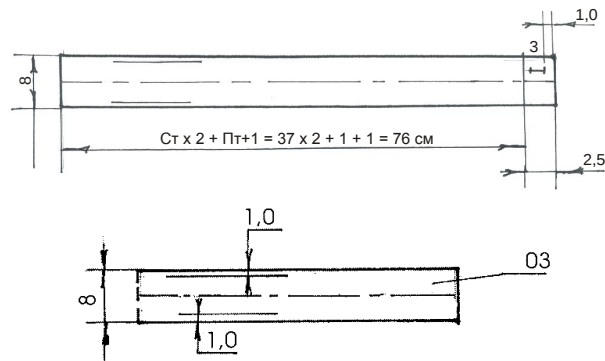
Gazlamaning tuki uzun bo'lib, aniq bir tomonga taralgan bo'lsa, uni yubka tayyor bo'lganda tuklar pastga qarb turadigan qilib bichish kerak.

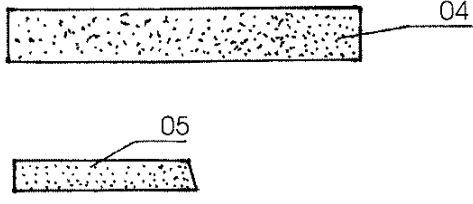
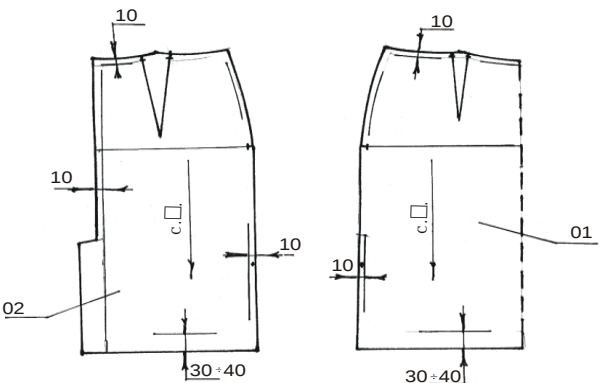
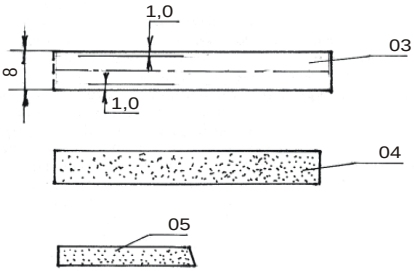
16-jadval

Ayollar yubkasini modellash, andoza tayyorlash, gazlamaga andozani joylashtirish, bichish bo'yicha texnologik xarita

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladi-gan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
1. Yubka asos konstruk-siyasi chizmasini chizish.	Qalam, o'chirg'ich, lineyka, o'lchov tasma		Yubka chizmasi nazariy fanlar davomida chiziladi. Yubka chizmasini chizish tartibi rasmlarda keltirilgan.

2. Yubka shlitsasini chizish.	Qalam, o'chirg'ich, lineyka, o'lchov tasma.		Yubka chizmasida ort bo'lakda etakdan 25-30 sm qo'yiladi va shlitsa o'rni belgilanadi. Shlitsa kengligi 5 sm bo'ladi. Shlitsa kengligi bilan shlitsa konturi nuqtalar bo'yicha tutashtiriladi.
3. Yubka bo'laklari-ni konstruk-siya chizmasi-dan ko'chirish.	Kalka qog'oz, chizg'ich, o'chirg'ich, asos konstruksiya		Yubka konstruksiyasi chizmasidan old, ort bo'laklari kalka qog'oz vositasida alohida qilib ko'chiriladi. Bunda har bir bo'lakka tegishli kertik, vitochka va ichki chiziqlar ham ko'chiriladi.

4. Ort bo‘lak andozasini chizish.			Chok haqi qiymatlari andoza ko‘chiril-gan bo‘lak konturlari bo‘ylab qo‘yib chiqiladi: Etakda 3-4 sm, bel qirqimida – 1 sm, yon qirqimda – 1,0 – 1,5 sm. Andoza kontur-lari chiziladi. Tanda ipi yo‘nalishi, kertiklar o‘rni belgilanadi.
5. Old bo‘lak andozasini chizish.			Andoza konturlari chiziladi. Tanda ipi yo‘nalishi belgilanadi. Kertiklar o‘rni belgilanadi.
6. Yubka belbog‘ini qurish.			Belbog‘ni qurish uchun hisoblar 8-rasmga tegishli hisoblardan olinadi.

7. Qotirma andozalari ni tayyorlash			Belbogʻ va shlitsa uchun qotirma andozalar quriladi. Qotirma andozalar asosiy andozalar asosida, yaʼni ort boʻlak va belbogʻ boʻlaklari andozasidan quriladi.
8. Andoza larni qirqib olish.			Andoza konturlari chetlaridan biroz qoʻyim qoʻyib (1-1,5) qirqib olinadi.
9. Birikuvchi boʻlaklar qirqimlarini tekshirish.			Old va ort boʻlaklar yon qirqimlarining uzunligi va shakli muvofiqligi tekshiriladi. Qirqim uchlariga chokning qaysi tomonga dazmollanishiga qarab aniqlik kiritiladi.

65-rasm. Yubka fasonlari va turlari

9-MODUL. KO‘YLAQ DETALLARINI TAYYORLASH VA ULARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI

26.Mavzu: Ko‘ylakning bel va etak qismlariga ishlov berish

Reja:

- 1.Ko‘ylakning bel qismiga ishlov berish turlari
- 2.Ko‘ylakning etak qisimiga ishlov berish usullari
3. Ko‘ylakning bel va etak qisimini bezab tikish.

Mashg‘ulotning maqsadi: Ko‘ylakning bel va etak qismlariga ishlov berish texnologiyasini o‘rgatish

Talabaga topshiriq: Ko‘ylakning bel va etak qismlariga ishlov berish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

Ko‘ylakning bel qismiga ishlov berish

Agar ko‘ylakning ko‘krak qismida va yubkasida bel chizigi bo‘ylab burma xosil qilinmaydigan bo‘lsa, yubka teskarisiga, ko‘krak qismi esa o‘ngiga ag‘dariladi, ko‘krak qismi yubkaning ichiga ularning o‘ngini ichkariga qaratib kiritiladi. Yon choklar, vitachkalar va belgi chiziqlar bir-biriga to‘g‘ri keltirilib, ko‘krak qismi tomondan biriktirib tikiladi. Chokni cho‘zilishdan saklash uchun baxyaqator tagiga tasma yoki asosiy materialban uqa ko‘yiladi yoki bir-biridan 0,1-0,3 sm oralikda ikkita baxyakator yuritib tikiladi.

Ko‘ylak ko‘krak qismi va yubkaning bel chiziklari bo‘ylab terib tikiladigan bulsa yubkaning yukori kirkimi buylab terib burma xosil kilinadi. Yubkaning teskari tomonidan yukori qirqimi bo‘ylab asosiy materialdan qirqimini yubka qirqimi tomonga qaratib uqa qo‘yib bostirib tikiladi. Uqa tikilgan baxyakator burma xosil qilgan baxyakatorlarning pastkisi ustidan yuritilishi kerak.

Ko‘ylakning ko‘krak qismi tomondan biriktirib tikiladi. Burma fakat yubkada bo‘lsa, detallar yubka tomondan biriktirib tikiladi. Yakka buyurtma tarzidagi buyumlarni tikishda kukrak qismining chok kengligi 4 sm gacha (kiz bolalar buyumlarida 5 sm gacha) bulishi mumkin. Chokni kirkimlari maxsus mashinada yurmaladi.

Elastik tasma qo‘yishga muljallangan gazlama parchasini yupka gazlamadan tikiladigan buyumlarga asosiy gazlamadan, qalin gazlamalardan tikiladigan buyumlarda esa asosiy material rangidagi yupka ip gazlamadan yoki ipak gazlamadan bichiladi.

Agar elastik tasma butun bel chizigi bo‘ylab qo‘yiladigan bo‘lsa, uning uchlari kuyma chok bilan biriktirib tikib olinadi. Tasmaning bir uchi ikkinchi

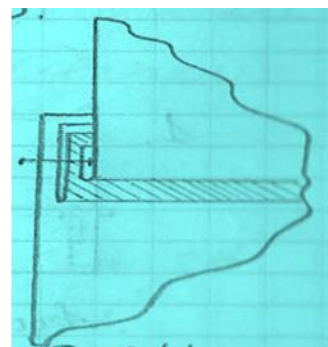
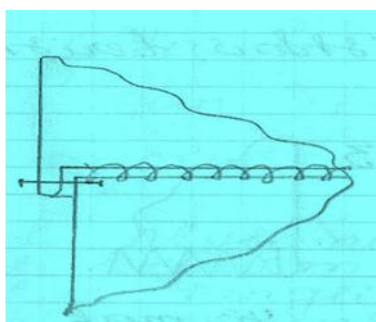
uchining ustiga 105 sm gacha o'tib turishi kerak. Gazlama parchasining bir uchini ichkari tomonga 1 sm bukib va o'rtasidan uzunasiga bukib dazmollanadi.

Bel chizigi bo'ylab kirqma buyumlarga elastik tasma tagiga qo'yishga mo'ljallangan gazlama parchasi yubkaga ko'krak qismini ulash bilan birga tikiladi, bunda tasma tagiga ko'yiladigan parcha yubka tomondan uning kirkimlarini yubka kirkimlariga tugrilabko'yiladi. Gazlama parchasining bir uchi ikkinchi uchi ustiga 0,5-1sm utib turishi kerak.

Buyumning kukrak qismi yubka bilan yaxlit bulganda elastik tasma tagiga ko'yiladigan gazlama parchasi belgi buylab ulanadi. Chok tugrilanadi, gazlama parchasi chok tomonga kayirilib bukilgan ziydan 0,1 sm oralikda bostirib tikiladi, ayni vaktida orasiga elastik tasma kuyib xam ketiladi.

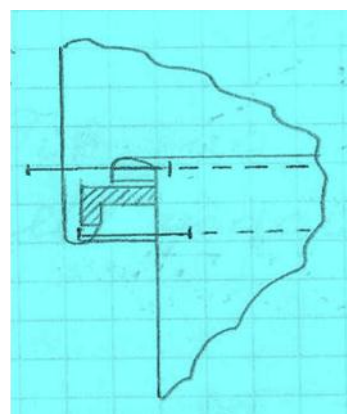
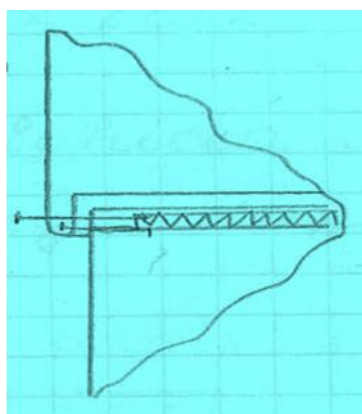
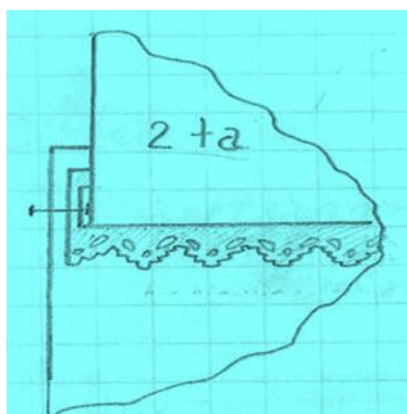
Ko'krak qismi aloxida bichilmagan buyumlar gavgaga yaxshi yopishib turishi uchun bel chizigi bo'ylab uqa yoki gazlama parchasi qo'yiladi. Tasma yoki gazlama parchasi uchlariga temir ilgak va petlya chatiladi.

1. Bostirib tikish
2. Biriktirib bostirib tikish
3. Qistirma kantli



4. To'r va burmali.

5. Ko'ylakning bel qismiga rezinka bilan ishlov berish



Ko'ylakning etak qismiga ishlov berish

Ko'ylak etagini tikish uchun uning old bo'lagi bilan ort bo'lagi o'rtasidan buklanib va yon choklari, vitachkalari, taxlamalari, bel choki tugri keltirilib, stol ustiga yo zib ko'yiladi. Etaging ungiga andaza kuyilib, ikkita chizik tortib burlanadi. Ulardan birinchisi buylab etak kirkib tekislanadi.

Ikkinchisi bo'ylab esa etak ichkariga bukiladi. Ipak, jun va lavsan Ko'ylaklar choklari kertiladi va etaging bukish xaqidan 2 – 4 sm yuqorisigacha yorib dazmollanadi. Ko'ylak etagi kengaya bormay to'g'ri tushgan bo'lsa, uni burlab o'tirmay buklaydigan moslamasi bor uneversal mashinada tikilaveradi. Chok oxiri esa moslamasiz tikiladi. Zich tukilagan jun gazlamalardan va vel'vetkord tipadagi ip gazlamalardan tikilgan ko'ylaklar, shuningdek, plisse, gofre yubkalar etak qirqimlari yurmab ko'yiladi. Ko'ylak etaging bukish xaqqi belgilangan chiziq bo'ylab bukilib, yashirin baxyali mashinada tikiladi.

Klyosh etakli kiyimlar etagini oldin belgilangan chizik buylab bukib, ikkita baxyakator yuritib, kuklab olinadi bunda birinchi baxyakator buklangan ziydan 1 sm oralikda, ikkinchisi esa bukish xaki kirkimini ichkariga kaytarish bilan bir vaktida shu kayirilgan ziy buylab yuritiladi.

Ko'ylakning etagi yashirin baxyali maxsus mashinada tikib kuyilishi xam mumkin.

Titiluvchan gazlamadan tikiladigan ko'ylak etagiga maxsus tasma ulab, keyin asosiy detal` teskarisiga bukib maxsus mashinada tikish mumkin.

Kiyim etagiga bezak magiz yoki beyka qo'yib tikiladigan bo'lsa, maxsus buklagich yordamida bir ignali yoki qo'sh ignali mashinada bastirib tikiladi. Yoki universal mashinada oldin kiyim etaging teskarisiga magiz o'ngini qo'yib, ulab olinadi. Keyin magizni asosiy detal` o'ngiga qaytarib, ochiq qirqimini bukib, bostirib tikiladi.

Ko'ylakning etagi yashirin baxyali mashinada xam tikib kuyilishi mumkin.

Ko'ylakning bel va etak qisimini bezab tikish.

Ko'ylakning kukrak qismi bilan yubkasi biriktirma yoki bostirma chok bilan ulanadi. Biriktirma chok bilan ulashda kukrak qismi yubka orasiga,

ularning ungi bir-biriga karatilib kiritilib, belgi chiziklari bilan yon choklari tugri keltiriladi va yunal-tirgichli tepki yordamida kukrak qismi tomondan biriktirib tikiladi. Bunda kush ignali yoki bir ignali mashinada baxyakator yuritiladi. Bitta baxyakator yuritiladi-gan bulsa, yubka kirkimi chetiga uka kuyib tikiladi.

Ko‘ylak kukrak qismi bilan yubkasi bostirma chok bilan ulanadigan bulsa, kukrak qismining pastki cheti ungidan burlab olinadi. Shu chizik buylab pastki chetini teskari tomonga bukib, maxsus mashinada yoki kulda kuklanadi. Jun yoki ipak Ko‘ylak ko‘krak qismining pastki cheti bukib dazmollanadi va ko‘krak kismi yubkaning o‘ngiga bezak baxyakator kengligida bostirib tikiladi. Ko‘krak qismi bilan yubka murakkab shaklli bo‘lsa, ko‘krak qismining qirgimi magiz quyib tikilgandan keyin yubkaga bostirib tikiladi.

9.2. Mavzu: Tikuvchilik buyumlariga ishlov berish va namlab-isitib ishlash.

Reja:

- 1.Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlov berish texnologiyasi
- 2.Namlab-isitib ishlov berish jarayoni

Mashg‘ulotning maqsadi: Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlov berish texnologiyasini o‘rgatish

Talabaga topshiriq: buyumlarini namlab-isitib ishlov berish texnologiyasi asosida amaliy ish bajarish

Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlov berish texnologiyasi

Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlash deganda detal yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlik, issiqlik va bosim bilan maxsus ishlash tushuniladi. Kiyim tikishda namlab-isitib ishlash jami ishning taxminan 15-25 foizini tashkil etadi.

Namlab – isitib ishlash kiyimlarni tikish jarayonida va tayyor buyumni pardoqlashda bajarilishi mumkin.

Tikuv buyumlarining sifati va tashqi ko‘rinishi ko‘p jihatdan tikish jarayonidagi va uzil-kesil pardoqlashdagi namlab-isitib ishlashga bog‘liq bo‘ladi. Namlab-isitib ishlov berishdan asosiy maqsad buyum detallarigahajmiy-fazoviy shakl berish va

har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardoqlash, detallarni elimlab biriktirishdan iborat.

Namlab-isitib ishlov berish jarayonida gazlamaga namlik, issiqlik va bosim bilan ta'sir qilinadi. Namlab isitib ishlash jarayoni uch bosqichdan iborat:

- 1) tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish;
- 2) bosim bilan ma'lum shakl berish;
- 3) issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

Namlab-isitib ishlash jarayonlari dazmollash, presslash va bug'lash jarayonlariga bo'linadi. Gazlama iplarining o'rilishi va zichligiga qarab namlab-isitib ishlash jarayoni ularga har xil ta'sir qiladi.

Ma'lumki, har qanday jism qizdirilsa, undagi molekulalarning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekulyar bog'lanish bo'shashadi. Keyin jismga yangi shakl berish mumkin bo'ladi. Kiyim detallarini yoki umuman kiyimni namlab-isitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekulyar bog'lanishlarini bo'shashtirib beradigan sharoit ham ana shunday sun'iy yo'l bilan yaratiladi. Hosil bo'lgan deformatsiyani gazlama ortiq namlikdan halos bo'lgandagina saqlab qolish mumkin.

Gazlamalarning yuqori harorat ta'siriga chidamliligi gazlamaning issiqbardoshliligi deb ataladi. Gazlamaning issiqbardoshliligiga namlab-isitib ishlash vaqtida turli omillar ta'sir etadi. Namlab-isitib ishlov berishda temperatura katta ahamiyatga ega, chunki namlab-isitib ishlashda gazlamaning xuddi shu issiqbardoshliligi asosida optimal temperatura rejimi tanlanadi. Gazlamalar tarkibiga va tolalarining xususiyatlariga qarab ma'lum temperaturagacha o'z xususiyatlarini o'zgartirmaydi, belgilangan temperatradan ortiq qizdirilganda gazlama o'z chidamliligi, pishiqligi va rangini o'zgartiradi.

Buyum detallarini namlab-isitib ishlashda gazlamaga issiqlik, namlik, bosim kuchi va vaqt (ishlov berish davomiyligi) ta'sir etadi. Gazlama oddiy sharoitda issiqni yomon o'tkazadi, shuning uchun tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlashda namlik katta ahamiyatga ega. Namlab-isitib ishlov berishda gazlama yoki dazmolmato ustiga purkalgan suv dazmolning qizigan yuziga tegib bug'ga

aylanadi. Natijada gazlamaning ustki va ostki qatlam tolalarini qizdirib, yuksak elastik holatga o'tkazadi va detallarga kerakli deformatsiya beriladi. Shundan keyin gazlamadan qolgan ortiqcha namlikni yo'qotish lozim. Buning uchun dazmolni bir oz vaqt davomida gazlama ustida yana tutib turib, namlik quritiladi. Namlab-isitib ishlov berishda hosil qilingan shaklni saqlab qolish uchun gazlamani sovutiladi.

Namlab-isitib ishlov berish uch xil usulda bajariladi: dazmollash, presslash va bug'lash.

Dazmollash – dazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama ustida sirtida bosib yurgizish.

Presslash – gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqish.

Bug'lash – gazlamaga qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida ishlov berish.

Namlab-isitib ishlov berishda qo'llaniladigan jihozlar elektr, elektr-bug' va bug' bilan qizdirilishi mumkin.

Kiyim tikishdagi asosiy namlab isitib ishlash jihozlari va moslamalariga dazmol, dazmollash stoli, presslar, havo-bug' manekenlari, dekatir va har xil qoliplar kiradi.

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini engillashtirishga imkon beradi.

Presslar bir-biridan yuritmasining tipi, presslash kuchi va yostiqlarning xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo'lishi mumkin.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida elektr-bug' presslari keng qo'llanilmoqda. Ularda issiqlik bug' va elektrdan keladi. Bug' ishlanadigan detallarni namlaydi, elektr esa zarur temperaturani ta'minlaydi.

Press yostiqlarining temperaturasi ishlanadigan gazlamalarga qarab o'rnatiladi. Agar gazlama tarkibida har xil tolalar bo'lsa, yostiqlarning temperaturasi issiqqa eng sezgir tolaga moslab o'rnatiladi. Har bir pressda ikkita ustki va ostki yostiq bo'ladi.

presslash kuchiga qarab presslar og‘ir o‘rtaga engil presslarga bo‘linadi, vazifasiga ko‘ra universal, maxsus xillarga bo‘linadi. Ayollar va bolalarning engil kiyimlari hamda ip kiyimlar tikishda detallarning chetlarini (taqilma qopqoqlari, taqilmalari, qoplama chuntaklar) qayirish uchun ham stolga o‘rnatiladigan falspresslar ishlatiladi.

Bug‘-havo manekeni yelkali kiyimlarni uzil-kesil namlab isitib ishlash uchun mo‘ljallangan. Maneken ventilyator, asosdan va issiqqa chidamli gazlamadan ma’lum o‘lchamli gavda shaklida tikilgan g‘ilof kiydirilgan temir karkasdan iborat. Tayyor buyum manekenga kiydiriladi, tekislanadi, chetlari maxsus qisqichlar bilan mahkamlanadi va ventilyator ishga tushiriladi.

Ventilyator havo haydab kiyimdagi barcha burishish, burmalarni to‘g‘rilaydi. Shundan keyin qizigan bug‘ va havo yuboriladi, bug‘ kiyimini bug‘laydi, havo esa kiyimni to‘g‘rilangan holatida quritadi.

Dazmollash stollari (dazmol bilan va dazmolsiz) turli markalarda ishlab chiqariladi.

Dazmollar. Qizdirish usuliga qarab dazmollar bug‘, elektr va bug‘-yelekt dazmollariga bo‘linadi. Tikuvchilik sanoatida spiralsimon qizdirish elementlari bor elektr dazmollar keng tarqalgan. Namlab-isitib ishlashda temperatura rejimiga rioya qilish maqsadida termoregulyatorli dazmollar ishlatiladi.

Zavodlarda ishlab chiqariladigan dazmollar massasi ular nimaga mo‘ljallanganligiga qarab har xil og‘irlikda bo‘ladi. masalan, ich kiyim va ayollar ko‘ylagini dazmollashga 4 kg li, kostyum va ip gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun 6 kg li, drap va movut paltolar uchun massasi 8 kg dazmol ishlatiladi.

Dekatorlar gazlamani bug‘ bilan ishlab uning sifatini yaxshilash – zichlash, yumshatish hamda tikish va kiyish paytida kirishishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun ishlatiladi.

Namlab-isitib ishlash moslamalari. Namlab-isitib ishlov berishda mehnat unumdorligini oshirish va buyumni ishlash sifatini yaxshilash uchun har xil moslamalar: qoliplar, purkagich va dazmolmatolar ishlatiladi.

Qoliplarning shakli va o'lchamlari bajariladigan ishlar xarakteriga ko'ra har xil bo'ladi. Ular operatsiyaning xarakteri va ishlanadigan gazlamaning xiliga mos keladigan movut bilan qoplanadi.

Gazlamani namlagich – purkagichlar ishlanayotgan detalga suv purkash chun ishlatiladi.

Dazmolmato yupqa polotno gazlama, flanel, paxmoq yoki zig'ir tolali gazlamadan qilinadi. Dazmolmato orqali dazmollangan kiyim sirti kuymaydi va yaltiramaydi.

Namlab-isitib ishlov berishda quyidagi shartlarga rioya qilish kerak:

1. Detal oldin namlanib yoki bug'lanib, keyin namlik batamom quriguncha dazmollanadi.
2. Chokni yorib dazmollashdan oldin, uni ikki tomonidan solqisini kirishtirib dazmollash kerak. Keyin chok, chok haqlari detalga zich yopishadigan bo'lguncha yorib dazmollanadi.
3. Kiyimlarning teskari tomoni dazmolmato qo'ymasdan, o'ngi tomoni esa dazmolmato qo'yib dazmollanadi.
4. Dazmolda namlab-isitib ishlov berish asosan teskari tomondan, presslarda esa o'ng tomondan bajariladi.
5. Dazmollangandan keyin ham ko'klangan iplar izi qoladigan gazlamalardan tikilgan detallar (bortlar, yoqalar, yetak va h.k.) ziylariga namlab-isitib ishlov berishni ikki bo'lib bajarish tavsiya etiladi: oldin sal namlab yoki butunlay namlamasdan, keyin esa (ko'klov iplarini olib tashlab) detal keragicha namlanib dazmollanadi.
6. Namlab-isitib ishlov berilganda kiyim detallari o'ngida yuzaga keladigan yaltiroq joylar bug'lab yo'qotiladi.
7. Och rangli materiallardan tikilgan kiyimlarga namlab-isitib ishlov berishda dazmollash stollari va press yostiqlari ustiga och rangli gazlama qoplab qo'yiladi.
8. Uzil-kesil namlab-isitib ishlov berilgandan keyin kiyimga berilgan shakl to'liq barqaror bo'lib qolguncha uni osilgan holda quritish kerak.

Namlab-isitib ishlov berish jarayoni

Dazmollab yotqizish – dazmol yordamidachoklar, taxlamalar, detal chetlarini tekislab yotqizish.

Yorib dazmollash – dazmol yoki press yordamida chok qo‘yimlarini ikki tomonga yoyish va shu holatda qotirish.

Dazmollab tekislash – detalning namlangan sirtidan burmalar, g‘ijimlar, bukiklar va h.k. ni dazmollab ketkazish.

Dazmollab qayirish – detal chetlarini bir tomonga bukib, shu holatda dazmollab qotirish.

Dazmollab kirishtirish – buyumning ayrim joylarining o‘lchamlarini kichraytirish, vitachka uchlaridagi xalqoblarni va ayrim joylardagi keraksizqavariqlarni ketkazish.

Dazmollab cho‘zish – buyum detali chetini yoki ayrim joylarini uzaytirish va shu holatda qotirish. Detalga botiq shakl berish kerak bo‘lgan hollarda qo‘llaniladi.

Ho‘llab dazmollash – dazmol yoki pressdan qolgan yaltiroq dog‘lar – laslarni ketkazish. Buning uchun kiyim o‘ngiga ho‘l dazmolmato qo‘yib, ustidan qizdirilgan dazmol yuritiladi.

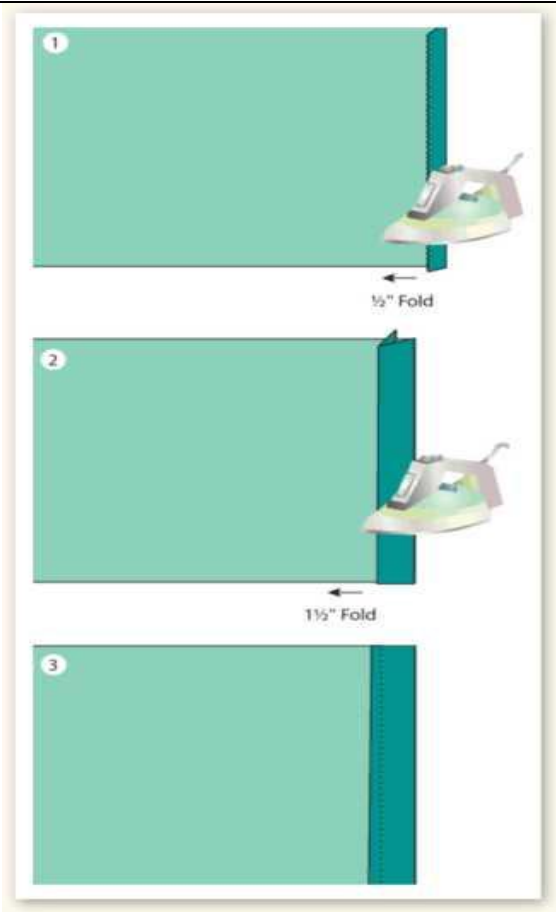
Presslash – detal sirtiga ho‘l mato yopib, press bilan qurigshuncha bosib, g‘ijimlar, bukiklarni ketkazish, choklar va taxlamalarni yotqizish.



Xar qanday tikilgan buyumni oxirgi ishlov berilishi bu namlab ishlov berishdir.

Bitkazilgan ishlarni chiroyli ko‘rinishida dazmolning o‘ziga xos xususiyatlari mavjud.

Yetak qismiga namlab ishlov berish



1. Yetak qismiga ishlov berishda 0,5 sm qaytarib dazmol yordamida bostirib dazmollaymiz.

2. Soʻngra 1,5-2 sm yana buklab yaxshilab dazmollab chiqamiz.

3. Ustidan mashina yordamida 1-1,5 mm chok haqi bilan tikib chiqamiz va oxirida yana dazmallab kiyshga tayyorlaymiz.

4. Bundan tashqari etak qismiga ishlov berishda maxsus qotirma kley bilan ham dazmollash mumkin. Bu jarayonda hech qanday chok koʻrinmaydi.



Yetakka oxirgi ishlov berishda mashinaning maxsus lapkasi yordamida ishlov beramiz. Bu ancha bejirim nafis chiqadi.

10- MODUL. ERKAKLAR KIYIMLARINI LOYIHALASH VA TIKISH TEXNOLOGIYASI

10.1. -Mavzu: Erkaklar kiyimlari va undagi cho‘ntaklar

Reja:

1. Erkaklar kiyimlari turlari va ularning o‘ziga xos xususiyatlari.
2. Yengil kiyimlarda listochkali qirqma cho‘ntaklar
3. Listochkali qirqma cho‘ntak turlari va ularga ishlov berish

Yengil kiyimlarda listochkali qirqma cho‘ntaklarga ishlov berish

Listochkali qirqma cho‘ntakning texnologik tikilishi, ramkali qirqma cho‘ntak tikish texnologiyasiga o‘xshasada, lekin ayrim qo‘shimcha bo‘laklari (yelementlari) ga ishlov berish kerak.

Listochkali qirqma cho‘ntakni tikish uchun, avradan listochka qirqib olinadi. Uning uzunligi (130-150 mm) 40 mm qo‘shiladi (cho‘ntakning har ikki tomonidan 20 mm dan). Balandligi esa 50-70 mm ga teng. Shunday uzunlikda, balandligi esa 2 barobar kalta qilib ko‘rinma qirqib olinadi. Ko‘rinmaga ham listochkaga ham, qotirma bilan ishlov beriladi.

Astarli gazlamadan yoki asosiy gazlamadan 2 ta bir xilda cho‘ntak xalta qirqiladi, o‘lchamlari: kengligi listochka kengligiga teng, balandligi esa cho‘ntak chuqurligiga (150-170 mm) plyus 50-60 mm ga teng.

Bunday cho‘ntakni tikish 3 bosqichdan iborat:

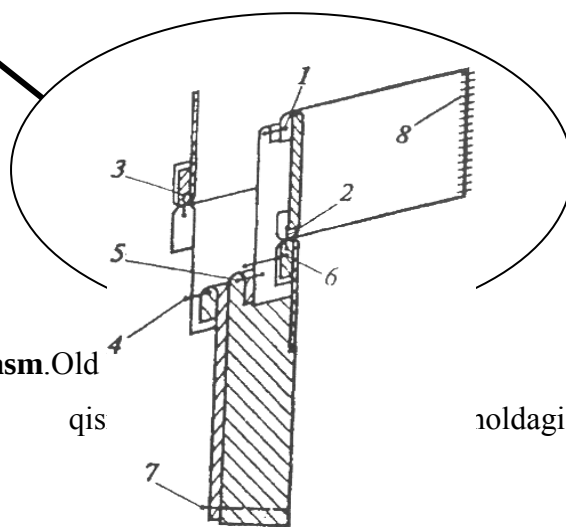
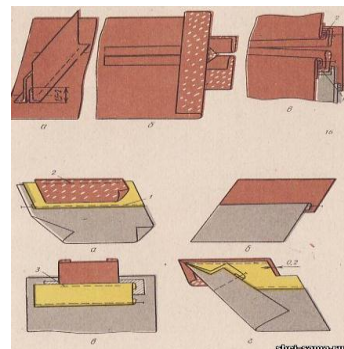
1. Listochka tayyorlash
2. Cho‘ntak xalta tayyorlash
3. Cho‘ntakni yig‘ib tikish.

1. Yaxlit bichilgan listochka ikki buklanib dazmollanadi. Hosil bo‘lgan bukilish chizig‘i boylab listochkaga qotirma yopishtiriladi. Listochka ikki buklanib, yon qirqimlari tikiladi. Burchaklaridagi chok haqlari kesib tashlanadi. Listochka yuz tomoniga ag‘diriladi. Tayyor listochkaga cho‘ntak xaltaning 1 qismi ulanadi.

2. Cho‘ntak xaltaninng ikkinchi qismiga ko‘rinma 7 mm kengligidagi chok bilan ulanadi.

3. Old bo‘lakka cho‘ntak o‘rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Belgilangan chiziq boylab listochka old bo‘lakka ulanadi Ko‘rinma old bo‘lakka listochka ulangan chokdan 10 mm masofa ulanadi. Old bo‘lak bahyaqatorlar orasida cho‘ntak uchlarida 10-15 mm, bahyaqatorlar tomoniga 2 mm yetkazmay qirqiladi. Cho‘ntak xaltalar teskari tomonga ag‘darilib, biriktirib tikiladi.

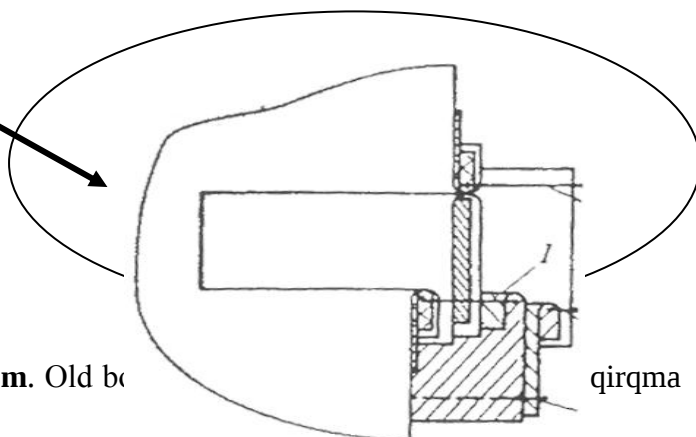
Listochka uchlari old bo'lakka siniq bahyaqator bilan bostirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



66-rasm. Old

qis

oldagi ko'rinishi.

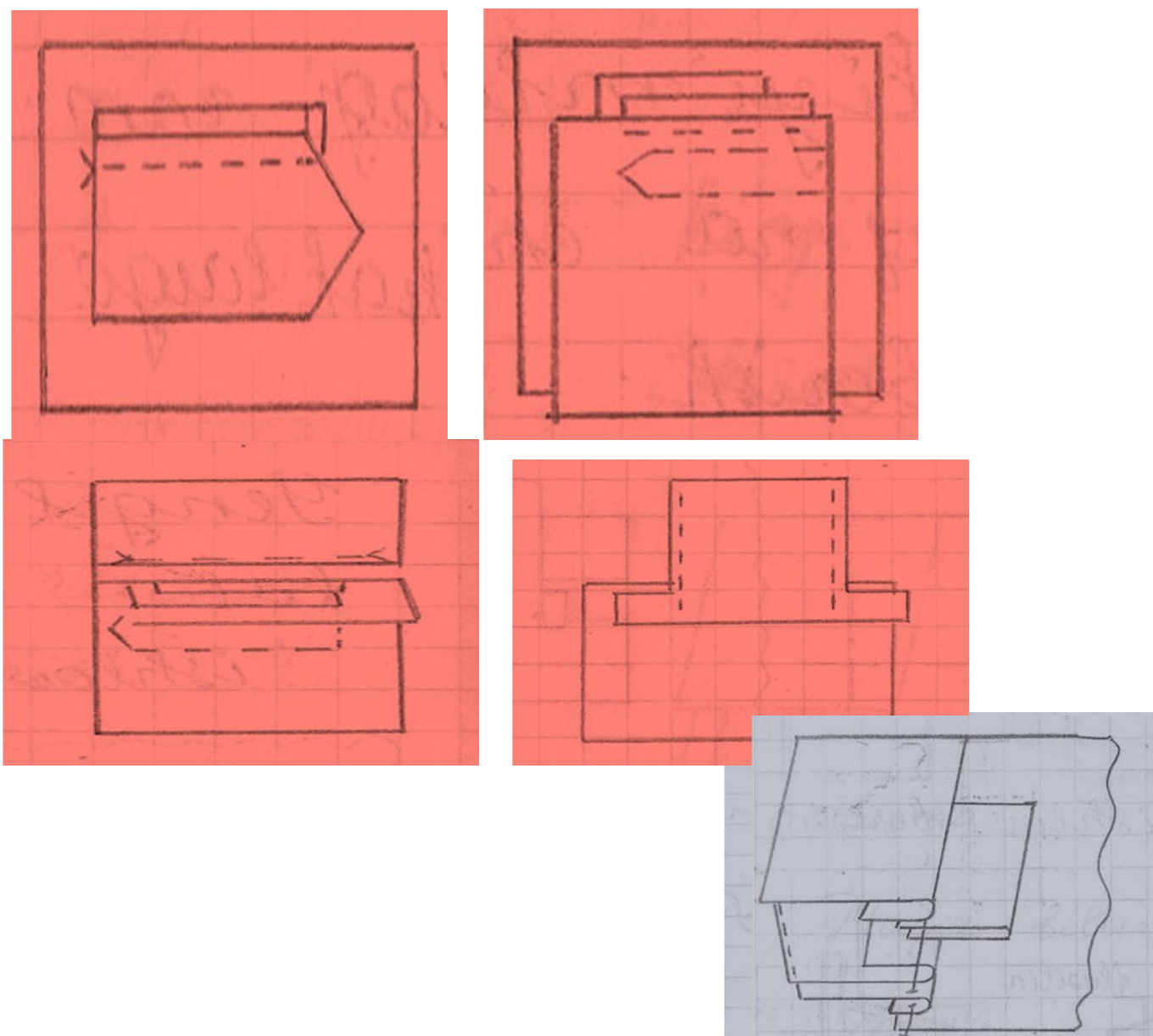


67-rasm. Old bo

qirqma

cho'ntakning tayyor ko'rinishi

Yengil kiyimlarda chokdagi choʻntaklariga ishlov berish



69-rasm a)Chokdagi listochkali choʻntak b)Chokdagi listochkasiz choʻntak

Ramkali qirqma choʻntakning umumiy tasnifi

CHOʻntaklar uch turga boʻlinadi: qirqma, chokdagi va qoplama choʻntaklarga qirqma choʻntaklar qayerga joylashganiga qarab yon va tepa choʻntak deb ataladi. Qirqmasi yoʻnalishiga qarab vertikal, gorizontaal va qiyalama, choʻntak ogʻziga shakliga qarab toʻgʻri chiziq shaklida va murakkab shaklda boʻladi. CHOʻntak yuqori tomonining bezalishiga qarab qapqoqli, lestochkali va magʻizli boʻladi. Pastki tomoni ramkali yoki kantli boʻladi. Ushbu

modulda biz deyarli hamma kiyimlarda ishlatiladigan ramka cho‘ntakni ko‘rib chiqamiz. Chunki uning tikilishi oddiy, ko‘rinishi chiroyli va turli xil qalinlikdagi gazlamalarga tiksa bo‘ladi.

Asosiy bo‘lakning o‘ngiga yordamchi andoza qo‘yib yoqa andozasiz cho‘ntak o‘rni belgilab olinadi. Cho‘ntak o‘rni 5 ta (3 ta gorizontal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar o‘rtasidagi oraliq cho‘ntakning ikkala pomkasi kengligiga teng vertikal chiziqlar o‘rtasidagi oraliq esa cho‘ntak og‘zi uzunligiga teng bo‘ladi. To‘g‘ri ramkali qirqma cho‘ntak tikishda cho‘ntak qirqimini tikishga mo‘ljallangan mag‘iz ikki bo‘lakdan iborat bo‘lib, asosiy yoki bezak materialdan tayyorlanadi. Cho‘ntak mag‘izi cho‘ntak xalta bilan yaxlit yoki alohida bichilgan bo‘ladi. Cho‘ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag‘izni teskarisini ichkariga qaratib, kant kengligi va 0,5-0,7 sm chok haqi kengligiga teng qilib bukib dazmollanadi. Mag‘iz alohida bichilgan bo‘lsa teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi.

Mag‘iz vazifasini ham o‘taydigan, bukib dazmollangan cho‘ntak xaltani kalta tomonini pastga bukilgan ziylarini tashqariga qaratib qo‘yiladi. Mag‘iz ziyidan gorizontal belgi chiziq bo‘ylab mag‘iz asosiy bo‘lakga ulanadi. Bahyaqator uchlari vertikal belgi chiziqda tugallanadi. Bahyaqator boshi va oxirgi ikki-uchta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi.

Bo‘lak teskarisidan ikki bahyaqator orasida asosiy bo‘lak qirqiladi. Uchlarida bahyaqator tomon burchak hosil qilib bahyaqatorga 0,1 sm yetkazmay qirqiladi. Cho‘ntak xalta asosiy bo‘lakning teskarisiga ag‘darib o‘tkaziladi va cho‘ntak og‘zi burchaklari tekislanadi. Cho‘ntak xalta bilan mag‘iz alohida bichilgan bo‘lsa mag‘izning ochiq qirqim tomoniga 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan cho‘ntak xalta ulanadi. Titiluvchan gazlamalarda bu chok haqi yo‘rmlanadi. Cho‘ntak ramkalari va burchaklardagi keritilgan material uchlarini to‘g‘rilab, ikki – uchta qaytma bahyaqator yuritib cho‘ntak uchlari puxtalanadi. Cho‘ntak xalta biriktirib tikiladi va qirqimlari yo‘rmlanadi.



70-rasm. Qirqma cho‘ntak ko‘rinishi

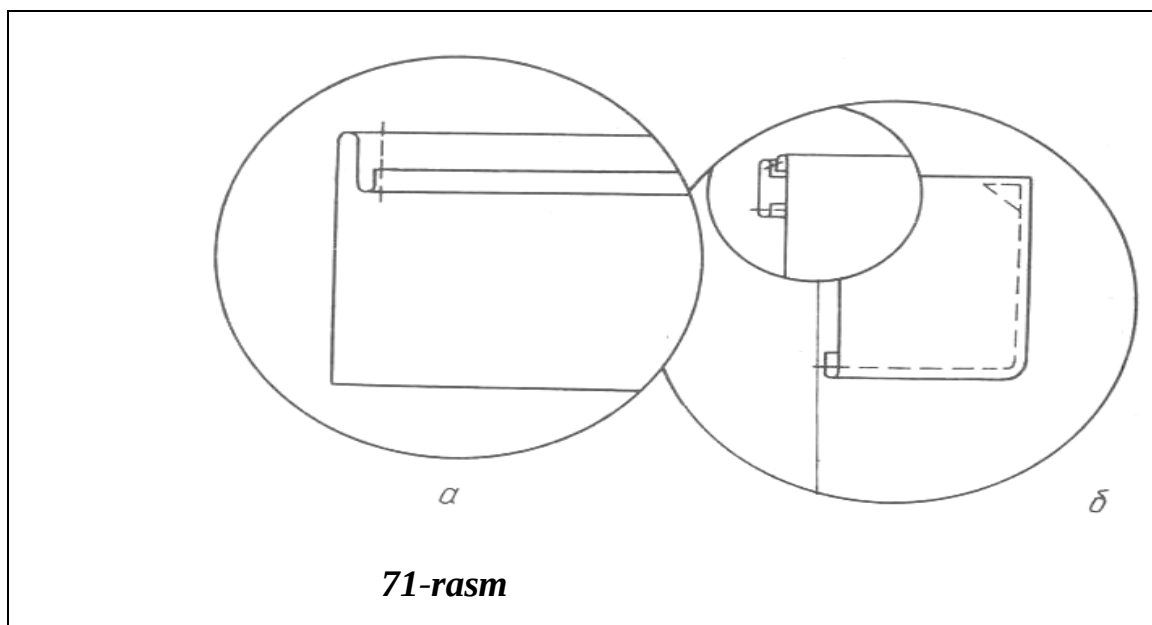
**10.2-Mavzu: Qirqma cho‘ntaklar: qopqoqli, listochkali, ramkali, molniyali
qirqma cho‘ntaklar**

Reja:

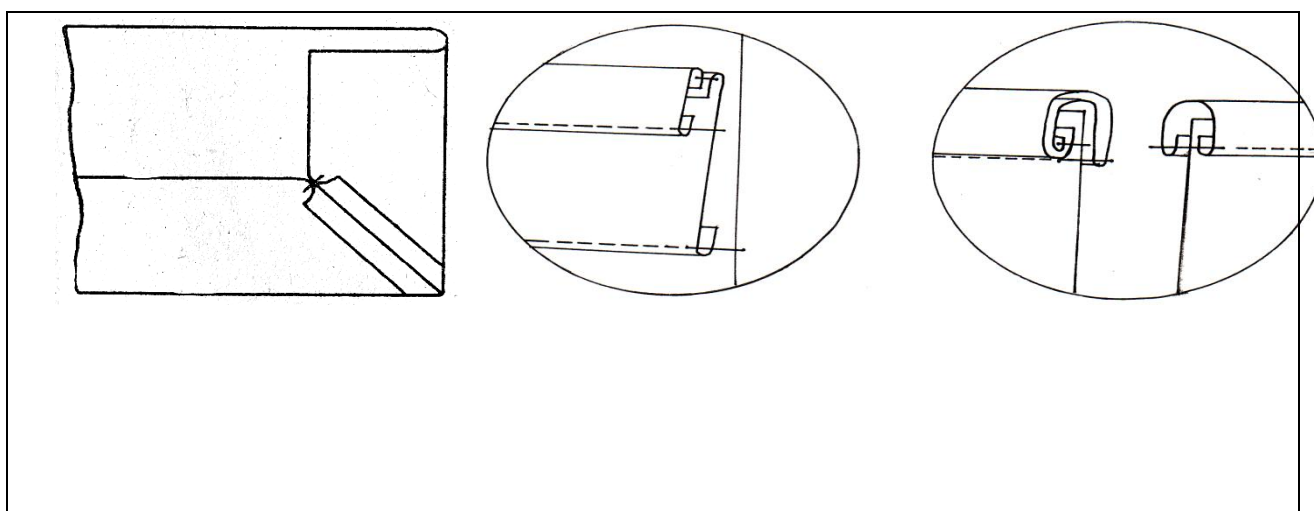
1. Qoplama, qirqma cho‘ntak turlari
2. Qoplama, qirqma cho‘ntaklarning texnologik sxemalarini tuzish
3. Qoplama, qirqma cho‘ntaklarga ishlov berish usullarini amalda bajarish

Qoplama cho‘ntakka ishlov berish mavzusiga oid nazariy material

Oddiy qoplama cho‘ntak. CHO‘ntak yuqori qismi 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi va baxyaqator yuritiladi. So‘ngra yuqori qismi belgilangan chok haqi kengligida (2,5-3,0 sm) o‘ng tomoniga qaratib bukiladi va burchaklari ag‘darma chok bilan tikiladi. (71-rasm,a).



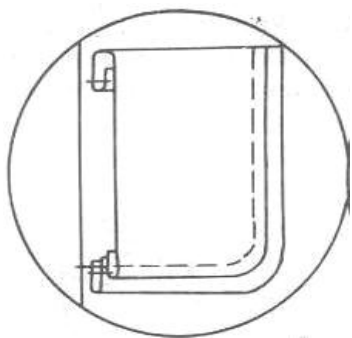
Agar choʻntakning yuqori qismi adip qoʻyib ishlangan boʻlsa, unga oʻngini oʻngiga qaratib adip qoʻyiladi, yuqori va yon chetlari 0,5-0,7 sm kenglikda agʻdarma chok bilan tikiladi. Yosil boʻlgan burchaklarni oʻngiga agʻdarib dazmollash bilan bir vaqtda choʻntak chetlari bukib dazmollanadi. Choʻntakni asosiy detal ustiga belgi chiziq boʻylab qoʻyib, bukilgan ziydan 0,1-0,5 sm masofada bostirib tikiladi. (71-rasm, b). Toʻgʻri toʻrtburchak shaklidagi choʻntaklarda pastki burchaklardagi ishlov haqi boʻyicha 0,5 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, choʻntak burchaklari oʻngiga agʻdarilib, uni asosiy detalga ulanadi (72-rasm).



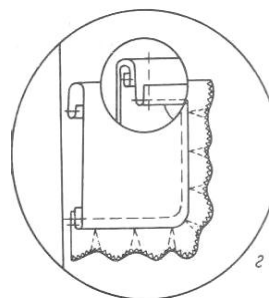
72-rasm	73-rasm	74-rasm
----------------	----------------	----------------

Qoplama choʻntakning yuqori qismi listochkali boʻlsa (73-rasm), choʻntakning yuqori qirgimiga listochkaning oʻngini choʻntak teskari tomoniga qaratib qoʻyiladi. Ikkala detal biriktirib tikiladi. Listochka detal oʻngiga aylantirib oʻtkaziladi. Listochka detalidan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, choʻntak yuqori tomoni bukib dazmollanadi. Listochkaning ikkinchi ochiq qirgimi tomoni baxyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm ortiqroq qilib teskari tomoniga bukiladi va choʻntakka model boʻyicha baxyaqator kengligida bostirib tikiladi.

Yuqori tomoniga magʻiz qoʻyilgan qoplama choʻntakni tikishda (74-rasm) magʻizni uning oʻngini tashqariga qaratib ikki bukib dazmollanadi. Keyin magʻizni asosiy detal oʻngiga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Magʻiz detal teskarisiga aylantirib oʻtkaziladi. Magʻizdan modelda koʻrsatilgan kenglikda kant hosil qilib, magʻiz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib, magʻizning ikkinchi uchi ham tikib ketiladi.



75-rasm

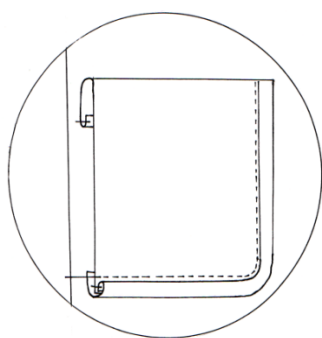


76-rasm

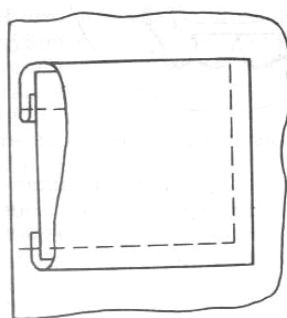
Qoplama choʻntak atrofiga qoʻyma burma yoki toʻr qoʻyib tikiladigan boʻlsa (76-rasm), bezak detallarda burma hosil qilib olinadi. Keyin toʻr yoki qoʻyma burma biriktirma chok bilan qoplama choʻntakka ulanadi. Tayyor choʻntak asosiy detalga bostirib tikiladi.

Qoplama choʻntak atrofi ham magʻiz chok bilan ham ishlangan boʻlishi mumkin.

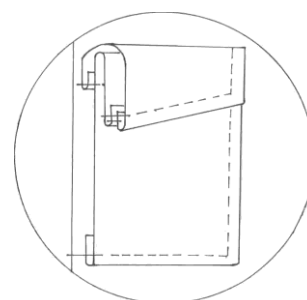
Buning uchun choʻntakning yon tomonlari va pastki qismi bir tomoni ochiq qirqimli magʻiz chok bilan ishlov beriladi, soʻngra asosiy detalga bostirib tikib biriktiriladi. (77-rasm).



77a—rasm



77-b-rasm



77s--rasm

Qoplama choʻntak qoʻshimcha qatlamli boʻlsa, uning yuqori tomondagi buklanadigan chizigʻi qoʻshimcha qatlamning qirqimiga toʻgʻrilanib, bu chiziqdan yuqoridagi qismi qoʻshimcha qatlam ustiga chiqarib qoʻyiladi. Choʻntakning yuqori cheti 0,5-0,7 sm bukib, qoʻshimcha qatlamga bostirib tikiladi (77b-rasm). Choʻntakning bukish haqi qoʻshimcha qatlam bilan birga choʻntakning oʻng tomoniga bukib, yon chetlari 0,7 sm kenglikda agʻdarma chok bilan tikiladi. Bukish haqi oʻngiga agʻdarilib, burchaklarini toʻgʻrilab dazmollanadi, ayni vaqtda choʻntakning pastki va yon chetlari bukib dazmollanadi. Choʻntak asosiy detal ustiga qoʻyib bostirib tikiladi.

Fason boʻyicha qoplama choʻntaklar yaxlit bichilgan qaytarma qopqoqli boʻlishi ham mumkin. Bu choʻntaklarning qaytarma qopqoq qismi oʻngiga ostki qopqoqning oʻngi qaratib qoʻyiladi va ostki qopqoq boʻyicha tomonlari agʻdarma chok bilan tikiladi, burchaklardagi chok haqining ortiqcha qismi qirqib tashlanadi va qopqoq qismi oʻngiga agʻdariladi. Ostki qopqoqning ochiq qirqimli tomoni ichkarisiga qaratib 0,5-0,7 sm bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yoʻrmlanadi, va choʻntakka bostirib tikiladi. Soʻngra choʻntakning yon tomonlari oddiy qoplama choʻntak kabi ishlanadi va asosiy detalga biriktiriladi, biriktirish choki qaytarma qopqoq qismining bukiladigan chizigʻigacha davom etadi. Qaytarma qopqoq choʻntakning oʻng tomoniga qaratib belgilangan chiziq boʻyicha bukiladi va dazmollanadi.

11- MODUL. KIYIMLARNI TIKISHDA BO‘YIN VA YENG 30.O‘MIZLARIGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI

**Mavzu. Bo‘yin va yeng o‘mizlariga ishlov berish: adip va mag‘iz bilan
tikish texnologiyasi**

Reja:

- 1.Yengsiz kiyimlarning yeng o‘miziga ishlov berish;
2. Bo‘yin o‘miziga ishlov berish;
- 3.Bezab tikish usullarini o‘rgatish.

1. Yengsiz kiyimlarning yeng o‘miziga ishlov berish.

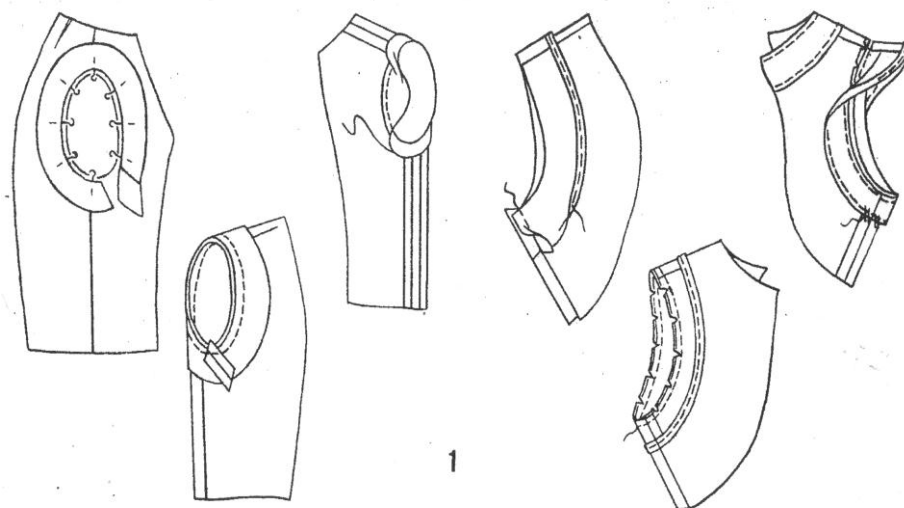
Ko‘ylakning yengi bo‘lmasa, yeng o‘miziga albatta, magiz ko‘yiladi. Magiz ikki bo‘lakdan iborat bo‘lib, ular biriktirib tikiladi va choki yorib dazmollanadi.

Magiz bilan kuylakning o‘ngi tomonlari ichkariga qaratib juftlanadi. Ularning yelka choklari tug‘ri keltirib, agdarma chok bilan tikiladi. Keyingi ishlov berish vaktida tortilib kolishi mumkin bulgan joylarida chok xaki kertib kuyiladi. Uning ichki kirkimlari yoye va elka choklariga universal mashinada ikkita kaytma baxyakator yuritib chatiladi, old bulak bilan ort bulakning ikkitadan joyiga esa kulda yashirin kavik solib chatiladi. Kiyimning yon choki bilan magizning uchlari umiz agdarma chok bilan tikilgandan keyin, bir vaktida tikilishi xam mumkin. Umiz kirkimini magiz chok bilan tiksa xam buladi.

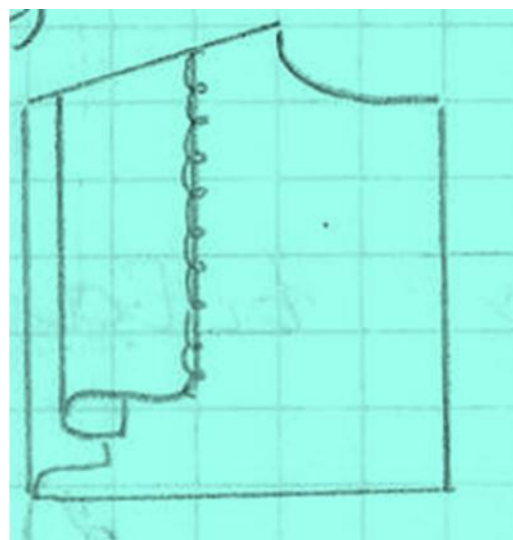
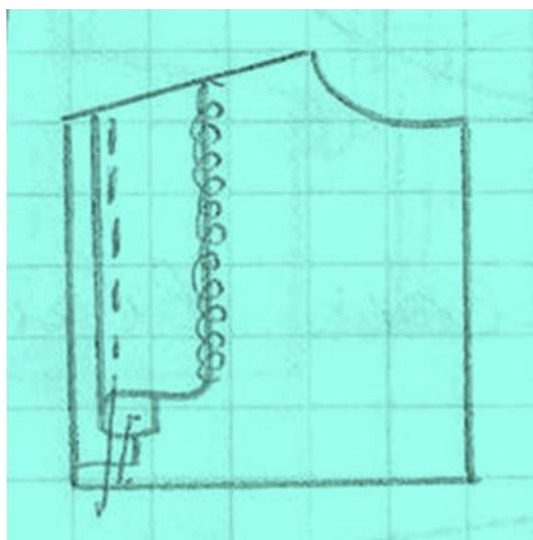
Adipning ichki qirqimlari mahsus mashinada yormalanadi yoki 0.5-0.7 sm buki universal mashinada tikiladi tayyor adip ongiga qaratib omiz chetiga qo‘yiladi va 0.7 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi.

Adip kiyimning teskarisiga ag‘darib o‘tkazib, ag‘darma chok to‘g‘irlanadi va keyin adipga bostirma chok bilan tikiladi bunda baxiya qator ag‘darma chokdan 0.2-0.3 sm masofada o‘tadi. Adipning ichki ziylari qo‘lda qaviq solib chatip qo‘yiladi. Plankani bezak bilan ishlov berishda to‘rlar qo‘yma burmalar va kantlar qo‘yilgan bo‘lishi mumkin.

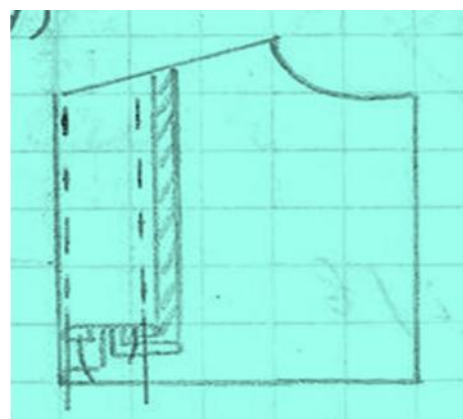
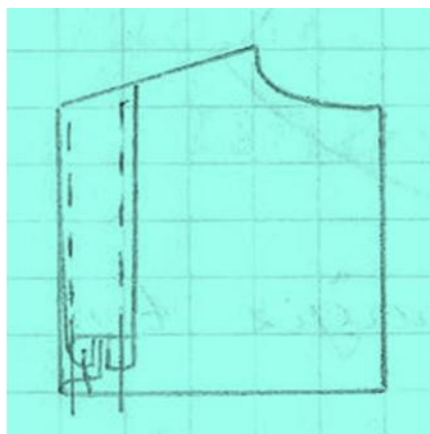
To'rlar yoki qo'yma burmalar ikki qator bo'sh baxiya qator yuritilib burmalari tayyor qilib olinadi, so'ngra plakaning tashqi qirqimlariga burmali tomonlarini to'g'irlab, o'ngini o'ngiga qaratib joylashtiriladi va universal moshinada Burma baxiya qanorlarning o'rtasidan tikiladi.



78-rasm. .Yengsiz kiymlarning yeng o'miziga ishlov berish



79a-rasm. Yeng o'miziga planka 79b-yeng o'mizini qistirma
bilan ishlov berishkant bilan ishlov berish

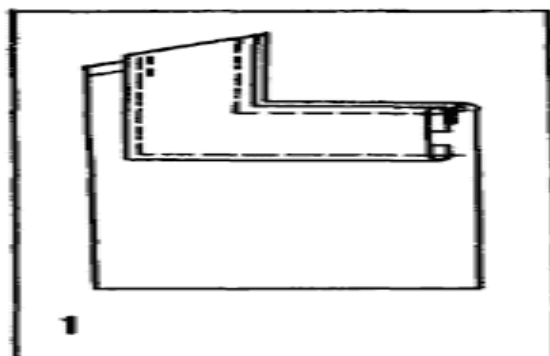
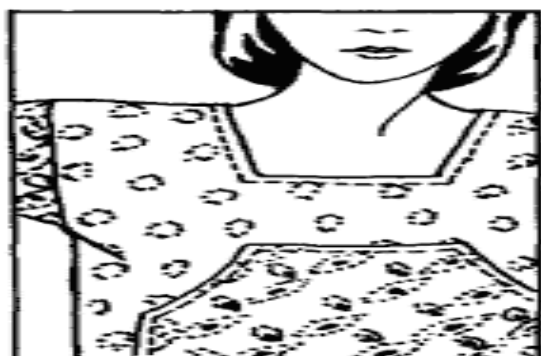


80a-rasm. Yeng o‘miziga mag‘iz. 80b-rasm -yeng o‘mizini plankani bilan ishlov berish to‘r bilan ishlov berish

Bo‘yin o‘miziga ishlov berish.

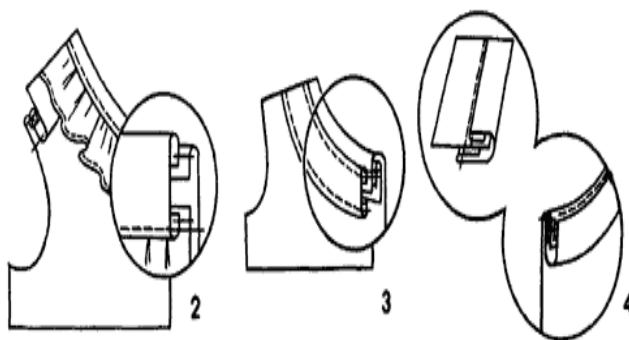
Yoqasi yo‘q yengil kiyimlarda bo‘yin o‘miziga bir nechta usullar bilan ishlov berish mumkin: adip bilan, mag‘iz chok bilan, odiy va beykalar bilan.

Adip ninig ichki qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmlanadi yoki 0.5-0.7 sm bukib, universal mashinada tikiladi . Tayyor adip o‘ngini kiyimning o‘ngiga qaratib, o‘miz chetiga qo‘yiladi va 0.7 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Adip kiyimning teskarisiga ag‘darip o‘tkazib, ag‘darma chok to‘g‘rlanadi va keyin adipga bostirma chok bilan tikiladi. Bunda bahiyaqator ag‘darma chokdan 0.2-0.3 sm masofada o‘tadi. Adipning ichki ziylari qo‘lda qaviq solib yoki yashirin baxiyali maxsus mashinada puxtalab chatib qo‘yiladi.



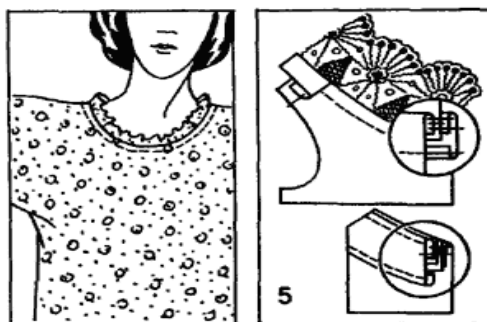
81- rasm. Yoqa o‘mizi

Yoqa o‘mizi mag‘iz chok bilan tikiladigan bo‘lsa, unga qo‘yiladigan mag‘iz bir qavat yoki qo‘sh qavat bo‘ladi, mag‘izlar tanda ipiga 45 gradusda qiyalatib bichiladi. Mag‘iz o‘ngi pastga qaratib, yoqa o‘mizining o‘ngi ustiga qo‘yiladi va 0.5-0.7 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Mag‘izni o‘miz atrofiga o‘rab, kiyim teskarisiga o‘tkaziladi, chok to‘g‘irlanadi va kiyim o‘ngidan ag‘darma chok yonidan baxiya qator yuritiladi. Mag‘z chetlari chatib qo‘yiladi. Yoqa o‘miziga ikkala qirqimi yopiq mag‘iz chok yoki qo‘sh qavatli magiz chok bilan ham ishlov berish mumkin



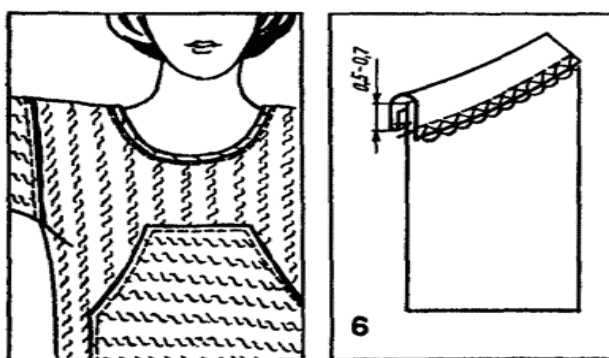
. Bu yoqa o‘mizining mag‘iz chok bilan tikiladigan turi bo‘lib u odatda mag‘iz bir qavat yoki qo‘sh qavat bo‘ladi.

Ikkala qirqimi yopiq mag‘z bilan ishlov berrishda magizning o‘ngi kiyim o‘ngiga qaratib qo‘yiladi va 0.5 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi, mag‘izning o‘miz atrofiga o‘rab, kiyim teskarisiga o‘tkaziladi, ikkinchi qirqimi ichiga 0.5 sm bukib, magizning ziyl birinchi chokni yopadigan qilib to‘g‘irlanadi va ko‘klab olinadi, so‘ngra kiyimning o‘ngidan ag‘darma chokning yonidan baxiya qator yurgiziladi.



82 a- rasm yoqa oʻmiziga burma ishlov berish

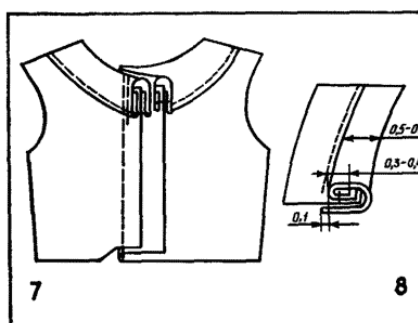
Qoʻsh qavat magʻiz bilan ishlov berishda magʻiz ikki baravar kengroq bichiladi va teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga ikki buklab dazmollab olinadi. Soʻngra qirqimlarini yoqa oʻmiziga toʻgʻirlab agʻdarma chok bilan tikiladi. Magʻizni agʻdarib kiyimning teskari tomoniga oʻtkaziladi va chokni toʻgʻirlab koʻklanadi, bunda magʻizning buklangan ziyl agʻdarma chokni yopib turish kerak. Soʻngra kiyimning oʻnggidan birinchi chokning ustidan baxiya qator yuritiladi.



82- rasm. Yoqa oʻmiziga magʻiz bilan ishlov berish

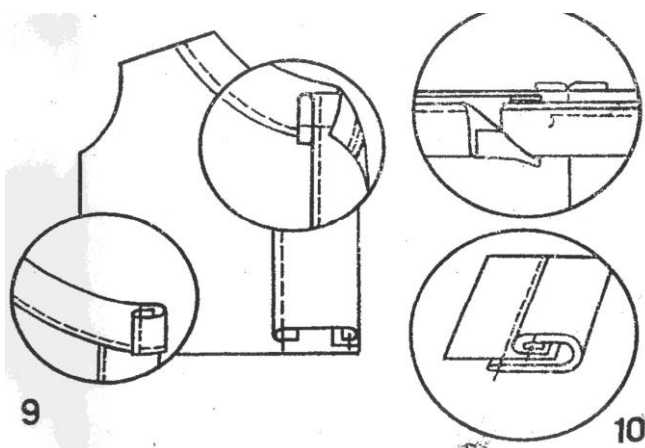
Adipning ichki qirqimlari mahsus mashinada yormalanadi yoki 0.5-0.7 sm bukib universal mashinada tikiladi tayyor adip ongiga qaratib omiz chetiga qoʻyiladi va 0.7 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi.

Adip kiyimning teskarisiga agʻdarib oʻtkazib, agʻdarma chok toʻgʻirlanadi va keyin adipga bostirma chok bilan tikiladi bunda baxiya qator agʻdarma chokdan 0.2-0.3 sm masofada oʻtadi. Adipning ichki ziylari qoʻlda qaviq solib chatip qoʻyiladi. Plankani bezak bilan ishlov berishda toʻrlar qoʻyma burmalar va kantlar qoʻyilgan boʻlishi mumkin.



83-rasm. Yoqa oʻmiziga toʻr bilan ishlov berish

Toʻrlar yoki qoʻyma burmalar ikki qator boʻsh baxiya qator yuritilib burmalari tayyor qilib olinadi, soʻngra plankaning tashqi qirqimlariga burmali tomonlarini toʻgʻirlab, oʻngini oʻngiga qaratib joylashtiriladi va universal moshinada Burma baxiya qanorlarning oʻrtasidan tikiladi



84-rasm. Yoqa oʻmiziga planka bilan ishlov berish

Planka kant bilan bezaladigan boʻlsa, avval kantning teskarisining ichiga qilib uzinasiga ikki buklab dazmollanadi, plankaning oʻngiga tashqi qirqimlari ochiq tomonini qaratib joylashtiriladi va kantning buklangan ziyidan modelda korsatilgan masofada 0.1-0.5 sm biriktirib tikiladi. Kiyingi ishlov berish toʻrli yoki burmali planka kabi bajariladi.