

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

JIZZAX POLITEXNIKA INSTITUTI

**«TABIY TOLA VA MATOGA ISHLOV BERISH»
KAFEDRASI**

«Tikuv buyumlar texnologiyasi» fanidan
laboratoriya ishlarini bajarishga doir

U S L U B I Y Q O ' L L A N M A

5320900- Yengil sanoat buyumlari konstruktsiyasini ishlash va texnologiyasi

JizPI ilmiy-uslubiy
Kengashida tasdiqlandi
majlis bayoni
» 2020-yil.



Jizzax – 2020

Ushbu uslubiy qo'llanma 5320900- Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha tahsil olayotgan talabalarga mo'ljallangan bo'lib, o'qitishning yangi davlat ta'lim standartlariga va o'quv dasturlariga mos keladi.

Uslubiy qo'llanmalar talabalarga «Tikuv buyumlar texnologiyasi» fanidan amaliy ko'nikmalar hosil qilishda va laboratoriya ishini bajarishda zaruriy uslubiy yordam beradi.

Tuzuvchilar: “Tabiiy tola va matoga ishlov
Berish” kafedrası o'qituvchisi:

G'ofurova S.S.

Taqrizchilar: “Tabiiy tola va matoga ishlov
Berish» kafedrası o'qituvchisi:

Sh.Shumkarova

Uslubiy qo'llanma «___» _____ 2020 yil «Tabiiy tola va matoga
ishlov berish» kafedrası uslubiy seminarida muhokama qilingan:

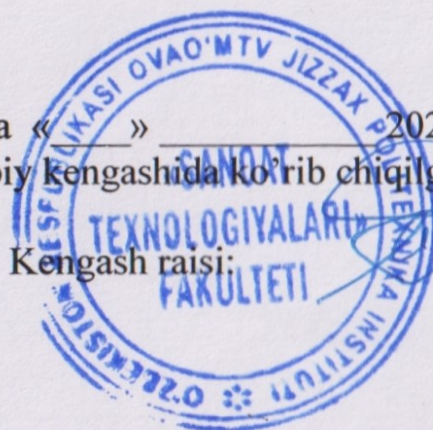
Kafedra mudiri:

I. Abbazov.

Uslubiy qo'llanma «___» _____ 2020 yil «Sanoat texnologiyasi» fakulteti
uslubiy kengashida ko'rib chiqilgan va ma'qullangan:

Kengash raisi:

Pozilov M.



Kirish

Yengil sanoat tarmog'i oldida tikuv buyumlar assortimentini kengaytirish, loyihalashning yangi usullarini ishlab chiqish, buyumga ishlov berish texnologiyasini takomillashtirish va joriy qilish, iloji boricha kam chokli kiyimlarni loyihalash, shu bilan mahsulot sifatini oshirish, mahsulot tannarxini kamaytirish maqsadida yangi turdagi yordamchi materiallar assortimentini kengaytirish vazifalari qo'yilgan.

Tayyor mahsulot sifatiga qo'yilgan talablar, shu mahsulotni loyihalash va uni ishlab chiqarish jarayoniga bo'lgan talablarni kuchaytiradi.

«**Tikuv buyumlar texnologiyasi kursi**» ning asosiy maqsadi – kiyim sifatini shakllantirish, zamonaviy va yangi istiqbolli texnologiyadan foydalanib, tikuv buyumlarga ishlov berish usullarini o'rganish uchun nazariy asoslar va amaliy ko'nikmalar o'rgatishdir.

Ushbu «Tikuv buyumlar texnologiyasi » fanidan laboratoriya ishlarini bajarishga doir uslubiy ko'rsatmada tikuv buyumlarni tikishdagi chok turlari, kiyim bichimlari, kiyim uzellariga ishlov berish texnologiyasi to'g'risida yetarli ma'lumotlar berilgan.

Labaratoriya ishini bajarishga va rasmiylashtirishga qo'yilgan talablar.

« **Tikuv buyumlar texnologiyasi** » asoslari fanidan laboratoriya ishini bajarish uchun tushuntirish xati A4 formatli yozuv qog'oziga yoziladi.

Laboratoriya ishining chizma qismi mm li qog'ozda 1:1 masshtabda yoki A4 formatli qog'ozga 1:5 masshtabda qora qalam yoki qora gel ruchkada chiziladi.

Laboratoriya ishining tushuntirish xati A4 formatli qog'ozning chap tomonidan 2 sm, qolgan tomonlaridan 0,5 sm tashlab chizilgan ramka ichiga yoziladi.

Laboratoriya ishini bajarishda qizil rangli ruchkadan foydalanish ma'n qilinadi.

Laboratoriya ishi № 1

Mavzu: Tikuv buyumlarini assortimenti va ularni kodlanishi. Tikuv buyumlarini konstruktsiyasini o'rganish.

Ishning maqsadi: Tikuv buyumlarining assortimenti haqida to'liq tushuncha olish.

Ishning mazmuni

Модел танлаш

1. Tikuv buyumlarini assortimenti
2. Tikuv kiyimlarining turlari.
3. Tikuv kiyimlarining kodlanishi.
4. Tikuv kiyimlarining bichimlari va konstruktsiyasini o'rganish.
5. Tikuv kiyim detallarining oraliqlar bo'yicha nomlanishi

Ishning bajarilish tartibi.

1. Tikuv kiyim detallarining oraliqlar bo'yicha nomlanishi.

Bunda kiyimning asosiy detallarini (old, orqa, yeng, yoqa) oraliqlar bo'yicha nomlanadi.

1-2 `yoqa o`miz oralig`i.

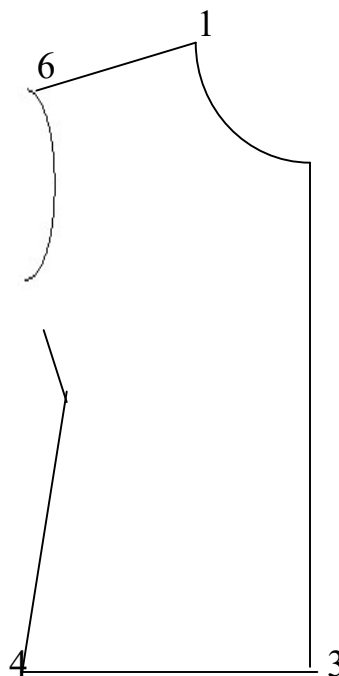
2-3 old detal o`rta chizig`i

3-4 kiyimning pastki oralig`i.

4-5 kiyimning yon oralig`i

5-6 kiyimning yeng o`mizi

6-7 kiyimning elka oralig`i.



2. Tikuv kiyimlari va buyumlarining turlari.

Kiyim –bu kishi tanasini tashqi muxit ta'siridan ximoya qiluvchi bo'lib ,u beshta sinfga bo'linadi. Ularga bitavoy (ishlab chiqarish)

- 1.sport kiyimi,
- 2.milliy kiyimlar,
- 3.maxsus kiyimlar,
- 4.formalarga bo'linadi.

Xar qaysi sinf gurux va kichik guruxlarga bo'linadi. Masalan kiyim assortimentining ko'rinishi o'zgaruvchan bo'lib , ustki, yengil va ichki kiyimlarga ajratiladi jinsga ,yoshga, mavsum qarab ajratiladi. Vazifasiga ko'ra kundalik, bayramlik sport kiyimi , formalar deb ajratiladi.

Laboratoriyani bajarishda xar biriga izox berib o'tish lozim.

3. Tikuv kiyimlarining kodlanishi.

Maxsulotlarni umumittifoq sinflarga bo'lishda (OKP) tikuvchilik maxsulotlari kodlash uchun o'nlik raqamlardan foydalanilgan. Tikuvchilik maxsulotlari 85 kod bilan raqamlanib xar bir sinf va guruxlar aloxida raqamlangan razryadlar berilgan. Masalan: 1.2 razryad bilan sinfga bo'lingan kiimlar.(1-ustki kiyimlar, 2-ko'ylak va kastyumlar, ichki kiyimlar, bosh kiyimlar, maxsus kiyimlar kiradi) 4 razryadga esa vazifasi va konstruksiyalanishi bo'yicha bir biriga yaqin kiyimlar kiradi.(1-palto, 2-kalta palto, 5-ko'ylak, 7-erkaklar ko'ylagi.) 5razryadga xom ashyosi bo'yicha kichik guruxdagi kiyimlar kiradi.(1-paxta tolali, 2-lyon ,aralash tolali, 3-trikotaj gazlamali.) va xokoza

4. Tikuv kiyimlarining bichimlari.

Tikuvchilik kiyimlarida 3 ta bichim mavjud

1. to'g'ri bichimli
2. qavariq bichimli
3. yarim qavariq.

Ushbu bichimlarga fasonlar chizing.



5. Tikuvchilik buyumlari haqida tushuncha.

Tikuvchilik buyumlari

- A). Charm buyumlar
- B). Tikuvchilik kiyimlari
- A). Tikuvchilik buyumlari

Xar bir bo'limga aloxida izox beriladi.

Nazorat savollari

Garderob nima?

Kostyum nima?

Asosiy detallarni nomlang.

Kostyum to'ldiruvchilariga nimalar kiradi?

Laboratoriya ishi № 2

Mavzu: Ishlab chiqarish korxonasidagi tsexlarning texnik xujjatlari bilan tanishish .

Ishning maqsadi: Tikuv tsexlarining texnik hujjatlari bilan tanishish.

Ishning mazmuni

1. Ishlab chiqarishga modalar uyidan keltiriladigan model hujjatlari .
2. Ishlab chiqarishdagi, sinov - tajriba sexidagi hujjatlar.
3. Tikuv sexidagi hujjatlar.
4. Tayyor buyum uchun tayyorlanadigan hujjatlar.

Na'munalar beriladi.

Hujjatlar namunasini tayyorlash.

Nazorat savollari

- 1.Tayyorlov tsexida qanday hujjatlar mavjud?
2. Texnologik xarita nima?
- 3.Injener- texnolog xodimlarning asosiy vazifasi.
- 4.Texnik hujjatlar kim tomonidan tayyorlanadi.?

Laboratoriya ishi 3

Mavzu: Andazalar yuzasini hisoblash

Ishning maqsadi: Andazalar yuzasini hisoblash usullarini o'rganish.

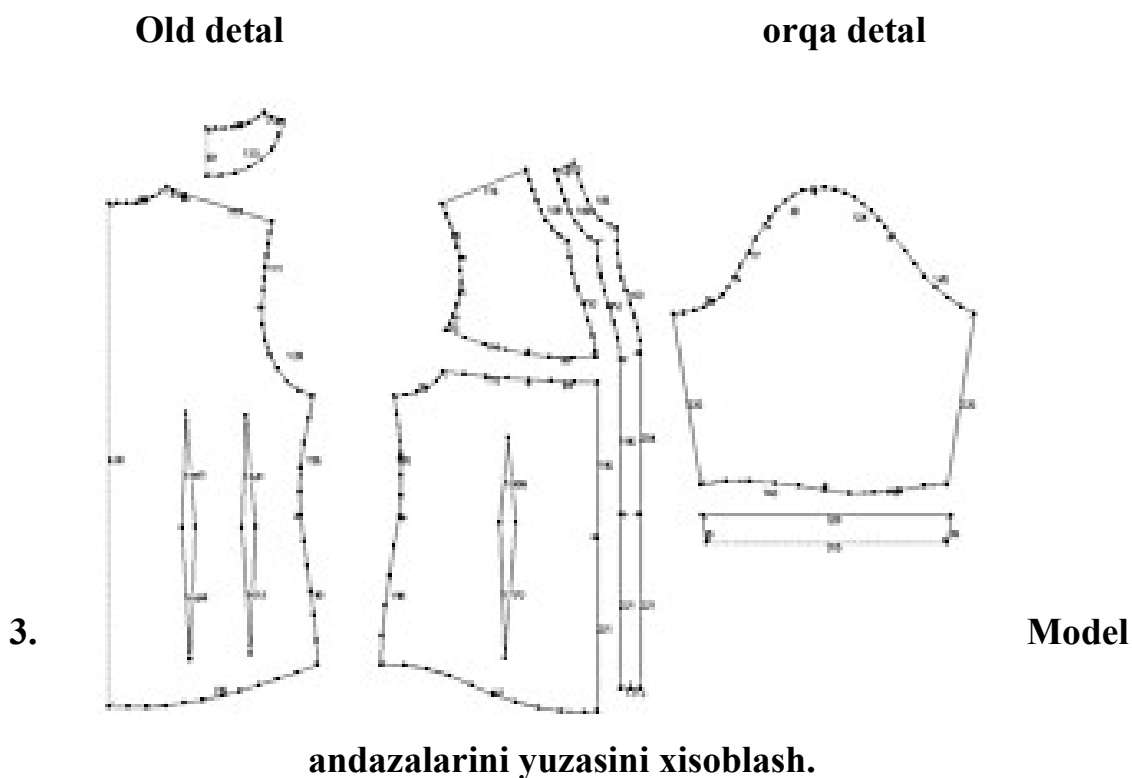
Ishning mazmuni

1. Ixtiyoriy model tanlash
2. Model detallarga ajratish.
3. Model andazalarini yuzasini xisoblash. (variantlar bilan)

1. Ixtiyoriy model tanlash



2. Modelni detallarga ajratish.



Model asosida ixtiyoriy masshtabda tayyorlangan andazalar yuzasini ikki yoki uch usul bilan xisoblab chiqish kerak.

Geometrik usul.

Bunda andaza sathi mayda geometrik shakllarga bo'linib, shu shakllar sathi hisoblanib chiqiladi. Ular yig'indisi andaza sathiga teng bo'ladi.

Qo'yidagicha hisoblanadi.

$$S_{\text{lek}} = S_1 + S_2 + S_3 + S_n$$

Bunda xatolik 2-3% ni tashkil etadi.

Tarozida tortish usuli.

Andazalarni tarozida tortib, ularning og'irligi topiladi. Keyin shu kartondan 10 x 10 sm. bo'lak qirqib olinib, uning og'irligi topiladi va quyidagi formula orqali andazalar sathi topiladi :

$$S_a = \frac{Q_a - S_b}{Q_b}$$

Bunda: Q_a - andazalarning umumiy og'irligi;
 S_b - karton bo'lagining sathi;
 Q_b - karton bo'lagining og'irligi.

Yoki

$$S_1 q M_1 S_0 / M_0$$

S_1 =andaza yuzasi. Sm^2

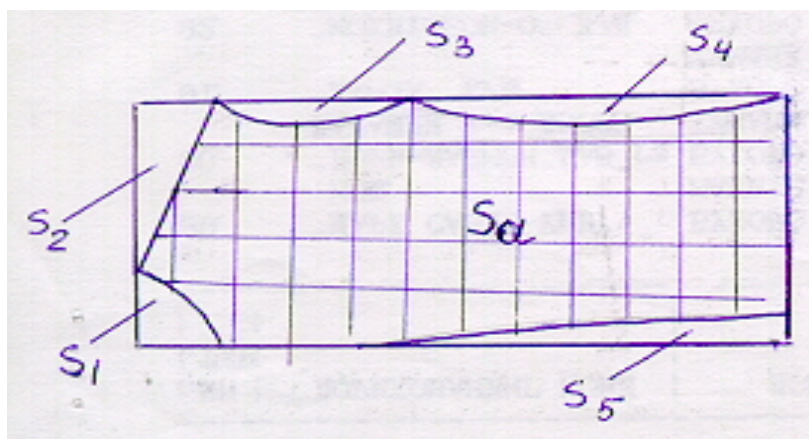
M_1 =gramda andaza og'irligi

S_0 =nusxaning maydon yuzasi Sm^2

M_0 = nusxaning massasi gramda

Aralash usul.

Andaza sathining katta qismi to'g'ri burchakli to'rtburchak sathi tarzida topilib, egri chiziqli qismlarining sathi qutbli planimetr bilan o'lchab topiladi.



Andazalar sathini aralash usul bilan o'lchash.

So'ngra egri chiziqli qismlarning sathlari to'g'ri burchakli to'rtburchak sathidan ayrilib andaza sathi topiladi:

$$S_a q S_t - (S_1 + S_2 + \dots + S_n)$$

Bunda xatolik 1-2% tashkil etadi.

Mexanizatsiyalashtirilgan usul.

Buning uchun fotoelektronli IL-1 va Svet-103 (Chexoslovakiya) mashinalari ishlatiladi. Mashinalar yorug'lik nuri yordamida ishlaydi. O'rtacha xatoligi 5 % dan oshmaydi. Mashinalarning ish unumi oldingi usullardan 10 baravar ortiq.

Назорат саволлари

Laboratoriya ishi № 4

Mavzu: Gazlama sarfini normallashtirish

Ishning maqsadi: Gazlama sarfini normallashtirish usullarini o'rganish.

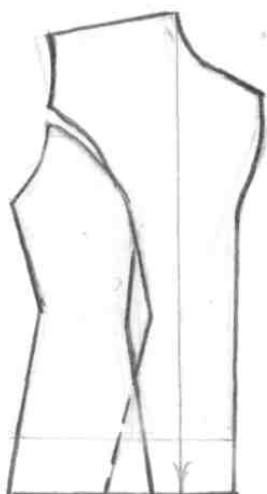
Ishning mazmuni

1. Ixtiyoriy model tanlash
2. Model detallariga ajratish.
3. Razmer va rost bo'yicha to'qima xosil qilish
4. Sidirg'a gazlamada bo'rlama tayyorlash
5. Simmetrik detalli kiyim andazalarini gazlamaga joylashtirish
6. Xar uchala usulda gazlama sarfini aniqlash

1. Ixtiyoriy model tanlash



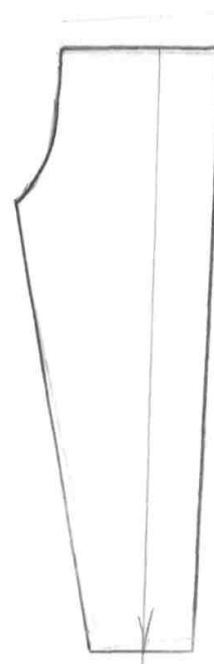
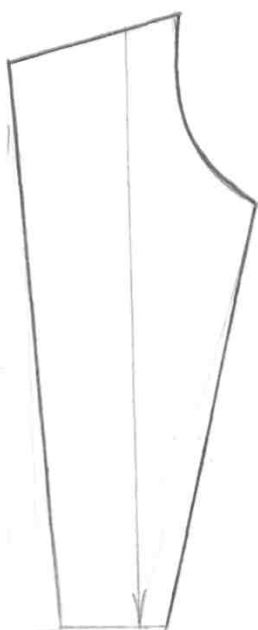
2. Model detallarga ajratish.



Old detal



orqa detal



3. Razmer va rost bo'yicha to'qima hosil qilish

Buning uchun avval razmer va rostlarni qanday birlashtirish mumkinligi hisoblab chiqiladi. Joylashtirishda andazalarning kamida ikkita to'la komplektini birlashtirgan ma'qul. Razmer va rostlarni birlashtirishning ikki xil usuli bor:

1. Bir xil yoki ketma-ket razmer va rostlarni tanlab birlashtirish.
2. Andazalar sathi orta boradigan tartibda birlashtirish.

Erkaklar palto va kostyumlarida bir xil yoki ketma-ket razmerlar va rostlarni birlashtirish (92G`158 - 96G`152; 92G`158 - 92G`152) tavsiya etiladi.

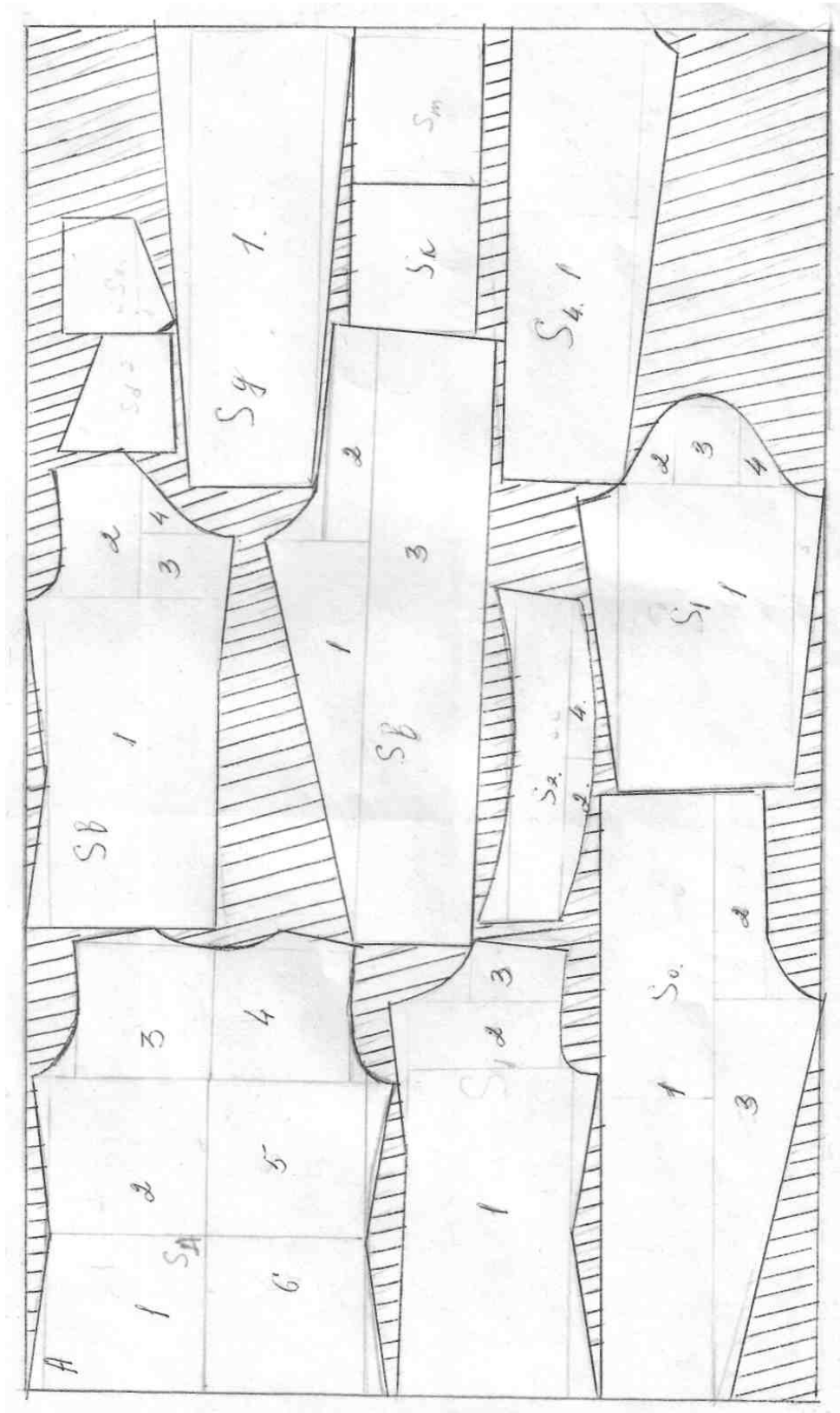
Ayollar paltolarida bir xil yoki ketma-ket razmerlar va bir xil rostlarni birlashtirgan (92G`158 - 96G`152; 92G`158 - 92G`152) ma'qul. Ich kiyimlarida esa bir xil yoki ketma-ket razmerlar va bir xil yoki ketma-ket rostlarni birlashtirish (88G`152 - 88G`152; 96G`158 - 100G`152) yoki andaza sathlari orta boradigan tartibda birlashtirish ma'qul. Kiyim ko'proq tikiladigan bo'lsa bir xil razmer va rostlarni yoki andazalar sathi orta boradigan usulda birlashtirgan ma'qul.

Gazlama yalang qavat to'shalsa uning sarf bo'lishi buklab to'shalgandagiga qaraganda 1-1,5 % kamayadi. Lekin bunda ham o'ngini o'ngiga qaratib yalang qavat to'shalsa, o'ngini pastga qaratib to'shalganiga nisbatan kamroq gazlama sarflanadi.

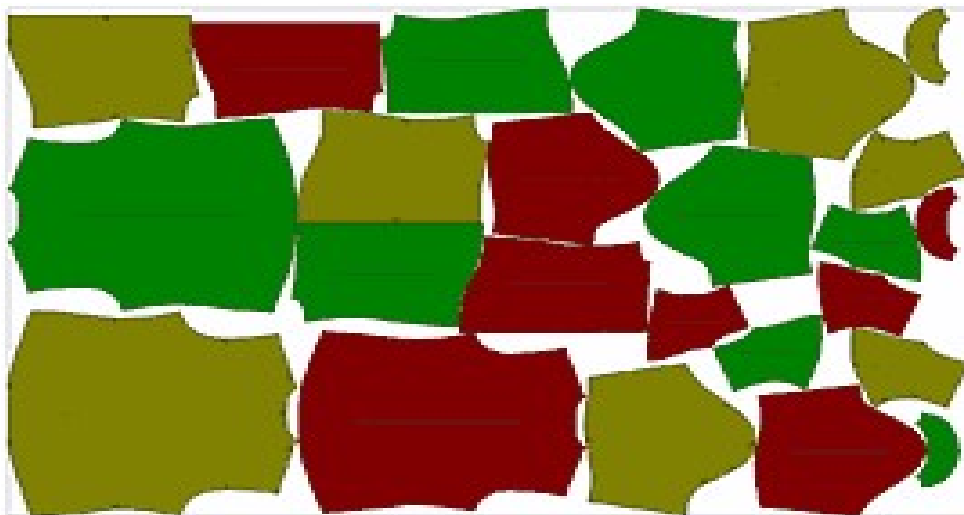
Andazalar joylashmasi shakli bo'r yoki qalam bilan tushirib olingan gazlama yoki qog'oz bo'rlama deb ataladi. Bo'rlama chiziqlari aniq chiqishi va yaxshi ko'rinishi uchun, bo'r bilan chizilgan chiziqlarning qalinligi 2 mm., qalam bilan chizilganning qalinligi 1 mm. dan oshmasligi kerak, detallar orasidagi masofa 2 mm. dan kam bo'lmasligi kerak.

Razmer va roslar shkalasi					Razmer va roslarni andazalar yuzasi va orta boradigan tartibda birlashtirish usuli		Bir hil va ketma-ket razmer va roslarni birlashtirish usullari.	
88	152	1						
88	158	1						
88	164	1						
92	152	2						
92	158	6						
92	164	5						
92	170	1						
96	152	2						
96	158	10						
96	164	17						
96	170	5						
96	176	1						
100	152	2						
100	158	5						
100	164	10						
100	170	8						
100	176	2						
100	182	1						

4. Simmetrik detalli kiyim andazalarini gazlamaga joylashtirish



5.Sidirg`a gazlamada bo`rlama tayyorlash



Har uchula usulda gazlama sarfini aniqlash

Bir kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash uchun stol ustiga bitta kiyim andazalari komplekti yoki bir necha kiyim andazalari komplektlari ma`lum tarzda joylashtirilib eksperimental joylashma tayyorlanadi.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma`lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa bunga andazalarning shakli katta ta`sir ko`rsatadi. Murakkab shaklli andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko`payadi. Kiyimning mayda detallari ko`p bo`lsa, ularni bo`sh joylarga joylashtirib, chiqindi sonini kamaytirish mumkin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to`g`ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo`nalgan bo`lishi kerak, aks holda kiyimning ko`p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo`lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak.

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

Andazalarni gazlamaning o`rish va arqoq iplari yo`nalishiga moslab joylashtirishning nihoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o`rish yo`nalishida kam cho`ziladigan bo`ladi. Andazalar joylashmada qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi.

Andazalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab quyidagicha bo`lishi mumkin: erkaklar kostyumida 12,5 - 16 %, erkaklar paltosida - 9,5 - 13,5 %, ayollar kostyumida 9,5 - 13,5 %, ayollar ko`ylagida 13,5 - 18 %. Gazlama katak yoki yo`l-yo`l bo`lsa andazalar orasidagi chiqindilar 2 % dan 5 % gacha ortadi.

Chiqindi kamroq bo`lishi gazlamaning enlik-ensizligiga, shuningdek, to`shama qanday usulda to`shalganiga ham bog`liq bo`ladi.

Bir necha xil kiyimlar andazalarining birga joylashtirganda gazlama ancha tejaladi.

Gazlamani ratsional hisoblash osonroq bo`lishi uchun uzunligi har xil bir nechta joylashma tayyorlangani ma`qul.

Har gal joylashtirib ko`rilganda gazlamalar orasidagi chiqindilar necha %-ligi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Ch = \frac{F_{\mathcal{K}} - F_A}{F_{\mathcal{K}}} \cdot 100$$

Bu erda: Ch - andazalar orasidagi chiqindilar, %

Fj - joylashma sathi, m²

Fa - andazalar sathi, m²

Laboratoriya ishi № 5

Mavzu: Mashina choklari. Mashina choklarini ish rejimini urganish

Ishning maqsadi: Mashina va qo'l (qaviq) choklari xaqida tushuncha, ularni texnik shartlarga rioya qilib bajarish.

Ishning mazmuni

- 1 Mashina choklarini turlari.
- 2 Mashina choklari qo'llash jarayoni
3. Mashina choklarini bajarish texnologiyasini yozish.
4. Choklar namunasini tayyorlash.

Qo'l choklari.

№	Chokning nomi	Tehnik sharti	Chok haqi	sxemasi
1	Sirma qaviq	Detallarni vaqtinchalik biriktirishda. Ikki detal biri biriga yuzma yuz qo'yib kichik detalning ustidan biriktiriladi.	Salqi xosil qilib 1,5-3 sm salqsiz 3-5 sm gacha	
2	Yo'rma qaviq	Detallar ziyini so'tilib ketishdan saqlash maqsadida. Yuzma - yuz qo'yib biriktirilgan detallar chok xaqiga chapdan o'nga tomon solinib, qaviqlar bir tomonga bir xil og'ib boradi.	Qaviq yirikligi gazlamaning zichligiga bog'liq qaviq yirikligi 0.5-0.7 kengligi 0.5	
3	Qiya biriktirma qaviq.	Adip qirqimini bortqotirmasini, qaviq solish uchun igna ustki gazlamaga uning qirqimiga nisbatan 60-70 burchak xosil qilib sanchiladi. Igna ustki gazlamani to'liq teshib o'tib ostki gazlamani yarim qalinlikda ilib oladi.	Ustki gazlama qirqimidan 0.2-0.3 sm da o'tishi kerak.	
4	Iroqismon qaviq	Ayollar ustki kiyimlarda astar etagini qaytarishda, yoqa qaytarmasini ostki yoqaga tikishda. Chok chapdan o'nga bajarilib ignaning sanchilishi esa o'ngdan chapga bo'ladi	Gazlama zichligiga bog'liq qaviqlar yirikligi 05-07sm	
5	Salqi qaviq	Birinchi belgini ikkinchi detalga ko'chirish uchun belgilab chiqilgan chiziq bo'ylab chizilgan detal chizilmagan detalning chapiga chapi qo'yiladi.	5smda 4-5 ta qaviq 05-07sm bo'ladi.	
6	Tepchima qaviq	Detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berishda , ostki yoqani adip qaytarmasiga tepchib qavish . ust tomondagi gazlama to'la teshilib ost tamondagi	Gazlama qalinligiga qarab har bir qaviq 0,5-0,7 sm bo'ladi.	

		gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Qaviq detalning o'ng tomonidan esa qiya qaviqlar kabi ko'rinadi.		
7	Yolg'on qaviq			
8	To'rsimon qaviq			
9	Xalqa qaviq			
10	Yashirin biriktirma qaviq	Detallar chetini bukib biriktirish uchun, ayollar ko'ylak ztagini tikish uchun igna detalning buklangan joyidan 01-05sm masofada o'tkazib olinadi shu joy ro'parasidan asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi.	ilib olinganda. 1smda 2-3 qaviq bo'ladi.	
11	To'r qaviq			

Mashina choklari

A).Biriktiruvchi choklar

B).Ziy choklar

V). Bezak choklar

№	Chokning nomi	Texnik sharti	Chok xaqi	sxemasi
	Biriktiruvchi choklar	Kiyimning ikki yoki undan ortiq detalarini biriktirishda ishlatiladi.		
1	Yorib dazmollangan	Ikki detal yuzma-yuz qo'yib biriktiriladi	Chok xaqi detal ziyidan gazlama turiga qarab 07-1 sm	
2	Bir tomonga yotqizib dazmollangan	Ikki detal yuzma yuz qo'yilib	Chok xaqi detal ziyeidan gazlama turiga qarab 07-1 sm	
3	Yorma chok	Sun'iy charm , sport kiyimlari ishlatiladi . Ikki detal yuzma - yuz qo'yilib chap tomondan biriktiriladi va detalning o'ng tomoniga ag'darib bostirib tikiladi	Biriktirma chokdan 02sm tashlab	
4	Ochiq qirqimli qo'yma chok	Bort qotirmasi va yoqa qotirma qismlarini biriktirishda ishlatiladi. Biriinchi detal ikinchi detal ustiga 1sm o'tkaziladi.	Xar ikki detaldan 1sm	
5	Yopiq qirqimli	Bir detalning ustiga ikkinchi detal ziya bezak baxiyaqator	Baxiya kengligi detalning bukilgan	

	qo'yma chok	kengligidan 05-1.5 sm keng qilib buktiriladi.	ziyidan 02-05sm yoki fasonga bog'lik xolda	
	Bostirma choklar			
6	Ochiq qirqimli bostirma chok	Paltolarni yon yelkalarini ort bo'lak o'rta chokini tikishda. Detallar yuzma - yuz qo'yilib bezak chok kengligidan 0.5 sm ortiq qilib tikiladi. Biriktirma chok bir tomonga yotqizib dazmollanib bezak chok solinadi.	Baxiya kengligi detalning biriktirilgan ziyidan 02-2.5sm yoki fasonga bog'lik xolda	
7	Yopiq qirqimli bostirma chok	Ustki kiyim detallar yuzma yuz qo'yilib ostki detal ustki detal qirqimidan baxyaqator xisobiga ko'proq chiqarilib tikiladi.	Ustki detal tomanidan 05-07 sm kenglikda baxya tikiladi chok yorib so'ngra bir tomonga yotqizib dazmollanadi va bezak chok tikiladi.	
8	Yelimli tutashtirma chok	Yuqa gazlamadan tikilgan kiyimlar bort qotirmasining qism va vitochkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chok yelim tasma yordamida xosil qilish mumkin	Ikki detal ziylari bir biriga taqab, kengligi 2.0 -2.5 sm bir tomoniga yelim surtilgan gazlama tasma ustiga qo'yilib dazmollanadi.	
11	Ichki chok	Ich kiyim ,ip gazlamalrdan astarsiz kiyim, choyshablar tikishda ishlatiladi.	Detallar o'ngi bir biriga qaratilib , ostki detal ziyini ustki detalga nisbatan 05-07sm oldinroq chiqarib ustma ust qo'yilib tikiladi, kiyin detallar orasi ochiladida, osti detalning oldinroq chiqarilgan cheti bukilib tekislanadi.va bukilgan chetidan 01-1.15sm ikkinchi baxya yuradi.	
	Ziy choklar	Detal ziylarini so'tilishdan		

		saqlash uchun		
12	Ochiq qirqimli bukma chok	Qalin gazlamalardan ,ayollar paltosi, yubkani etagini qaytarishda.	Tikilayotgan detal ziya buklanib ko'klanadi (qo'lda) keyin bostirib tikiladi.	
13	Yopiq qirqimli bukma chok	Ayollar , erkaklar ko'ylaklarining etagini, yengini va choyshablarni tikishda	Detal ziya ikki qavat bukilib so'ng bostirib tikiladi.	
14	Mag'iz chok	Ochiq qirqimli mag'iz chok adip ichki qirqimlariga , kiyim etaklariga , kiyim etaklariga mag'iz qo'yish, kiyimlarni bezash, astarsiz kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun	Qiya bichilgan gazlama parchasi asosiy detalning o'ngiga qo'yilib 03-04sm da tikib olinadi.mag'iz asosiy detaldan aylanib o'tib biriktirma chokdan 01-015sm narida bostirib tikiladi.	
15	Bezak choklar	Kiyimga bezak berish va o'ng'aylik tug'dirish uchun ishlatiladi.		
16	Bo'rtma choklar			
17	Taxlamalar			

Nazorat savollari

1. Gazlamada solqi hosil bo'lish sabablarini ayting.
2. Ish rejimini o'rganishda foydalaniladigan igna turlari.
3. Ipning mustahkamligi qaysi uskunada aniqlanadi?
4. Ip sarfini aniqlashning qanday usullari mavjud?

Laboratoriya ishi 6

Mavzu: Tikuv buyumlarini namlab isitib ishlov berish va elimli biriktirish

Ishning maqsadi: Tikuvchilikdagi yelimli materiallar bilan tanishish.

Ishning mazmuni

1. Yelim va yelimli materiallar haqida tushuncha.
2. Kiyimga yelimli material bilan ishlov berishda asbob - uskunalar.
3. Tikuv buyumiga namlab-isitib ishlov berish.
4. Kiyim uzeligga yelimli material bilan ishlov berish.
5. Ipli birikmadan yelimli birikmaning farqi va afzalligi.

Laboratoriya ishining **1,2,5**, ish mazmuni bo'yicha o'tilgan ma'ruza va o'quv adabiyotlardan mustaqil o'qib yoritiladi.

4. Kiyim uzeligga yelimli material bilan ishlov berish.

Belboqqa ishlov berish

No	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	ixtisos
1	Belbog'ni bukilish chizig'ini belgilash	Butun bichilgan belbog' teng ikkiga buklanib dazmollanadi.	d
2	Ostki belboqqa qotirma yopishtirish	Ostki belbog'ning chap tomoniga qotirma xamma tomonidan chok xaqi tashlab yopishtiriladi.	Pr yoki daz
3	Belbog' uchlarini tikish	Belbog' bukilish chizig'i bo'yicha o'ngi ichkariga qarab taxlanib ikki uchi 07sm bilan ag'darma chok bilan tikiladi.	
2	Belbog' uchlarini kesish	Belbog'ni tikish chizig'iga 02sm tashlab qirqiladi.	Qo'lda qaychi
5	Belbog'ni o'ngiga ag'darish	Belbog'ni o'ngiga ag'darib uchlari to'g'rilanadi.	Qo'l

Nazorat savollari

1. Kiyim sifatiga yelimli materialning ta'siri
2. Yelimli noto'qima materiallar.
3. Yelimli materiallardan foydalanishdan maqsad.
4. Ko'p zonali qotirma materiallarning bir- biridan farqi.

Laboratoriya ishi №7

Mavzu: Ustki kiyimlarda cho`ntak tayyorlash.

Ishning maqsadi: Cho`ntaklarni tikish texnologiyasini o`rganish.

Ishning mazmuni

1. Cho`ntaklar haqida umumiy tushuncha.
2. Listochkali cho`ntak uchun kerakli detallar va ularni bichish texnologiyasi.
3. Qopqoqli qirqma cho`ntaklar uchun kerakli detallar
4. Qopqoqli va listochkali qirqma cho`ntaklarni yig`ish texnologiyasi.
5. Ustki kiyimlarda ikki mag`izli qirqma cho`ntak
6. listochkali qirqma cho`ntaklarni yig`ish texnologiyasi.
7. SHim yon cho`ntagi
8. Ichki cho`ntak , shim ort bo`lakdagi cho`ntagi .
9. Cho`ntak nusxasini tayyorlash va grafik chizmani chizish

1.Cho`ntaklar haqida umumiy tushuncha

**Qirqma cho`ntaklar** asosiy detalni qirqish orqali hosil qilingan cho`ntaklar **qirqma cho`ntaklar deyiladi**. Qirqma cho`ntaklar ko`rinishi va tikilish texnologiyasi bo`yicha qopqoqli qirqma cho`ntaklar, mag`izli qirqma cho`ntaklar va listochkali qirqma cho`ntaklarga kantli qirqma cho`ntaklarga bo`linadi. Qirqma cho`ntaklar asosan ayollar va erkaklar palto, kastyumlarida tikiladi

2. Listochkali cho`ntak uchun kerakli detallar va ularni bichish texnologiyasi.

1. listochka butun bichilgan yoki alohida (2dona ostki, ustki) asosiy gazlamadan asosiy ip bo`yicha kengligi fasonga bog`lik holda bichiladi.
- 2.Cho`ntak haltasi astarlik gazlamadan alohida 2dona
3. Yordamchi material pahta tolali gazlamadan yoki yelim kukunli noto`qima materialdan 2dona.

3. Qoplama qirqma cho`ntaklarga kerakli detallar.

1. Cho`ntak ustki qopqog`i, asosiy gazlamadan.
2. Cho`ntak ustki qopqog`i, astarlik gazlamadan.
- 3 .Mag`iz. asosiy gazlamadan ikki dona.
4. Bo`ylama . Pahta tolali gazlamadan bir dona.
5. Cho`ntak haltasi. Astarlik gazlamadan .
6. Qotirma yordamchi material.

Cho`ntak tayyorlashda har bir detal o`z vazifasidan kelib chiqib kerakli o`lchamda bichiladi. Cho`ntak ustki qopqoqlari asosiy gazlamadan tanda ipi bo`yicha eniga 7-8sm bo`yiga qo`l kirish yirtig`idan 1- 1.5 sm katta qilib bichiladi. Ostki qopqoq astarlik gazlamadan avraga nisbatan 04-06sm ensiz bichiladi. Mag`iz asosiy gazlamadan arqoq ipi bo`yicha uzunligi qo`l kirish yirtig`idan 2 sm katta eni esa 3- 4 sm kenglikda bichiladi. Bo`ylama ning asosiy vazifasi cho`ntak qo`l kirish yirtig`ini cho`zilishdan saqlash bo`lib pahta tolali gazlamadan tanda ipi bo`yicha bichiladi.

Kichik detallarni tikish.

Cho`ntak qopqog`ini tayerlash uchun ostki qopqoqga qotirma yopishtiramiz, tayyor ostki qopqoqni ustki qopqoqga yuzma- yuz qo`yib ostki qopqoq tomondan 0.5 sm chok haqqi bilan tikib chiqiladi. Cho`ntak uchlari kesilib o`ngiga ag`dariladi. Cho`ntak qopqoqning asosiy detalidan 02sm kenglikda kant hosil qilinadi. (1- rasm.) Tayyor cho`ntak qopqog`i ga issiq ishlov berib ishlab chiqarish chiqindisidan tozalash.

4. Qopqoqli qirqma cho`ntakni tayyorlash texnologiyasi.

No	Bo`linmas operatsiyaning nomi	Bajarish texnologiyasi.	ihlosl ik
1	ostki qopqoqga qotirma yopishtiramiz	Ostki qopqoqga yordamchi material noto`qima bo`lsa qopqoqning har 3 tomonidan chok haqini tashlab , pahta tolali bo`lsa qopqoni ostki detalga biriktirishda qo`shib tikiladi.	d/m
2	Qopqoqni biriktirish	ostki qopqoqni ustki qopqoqga yuzma yuz qo`yib ostki qopqoq tomondan 0.5 sm chok haqqi bilan tikib chiqiladi	m
3	Qopqoq uchlari kesish	Qopqoq uchlari chokdan 02-03sm tashlab kesib tashlanadi.	
4	Qopqoqni o`ngiga ag`darish		q
5	Qopqoqni dazmollash	Tayyor qopqoqni ostki detalidan 02-03 sm kant hosil qilib ko`klab dazmol bosish	d/q
6	Mag`izlarga qotirma yopishtirish	Mag`izning ichki tomoniga yyelimli qotirma dazmolda, yyelimsiz mashinada biriktiriladi.	d/m
7	Mag`izlarni bukilish chizig`ini belgilash	Mag`izlar asosiy ipi bo`ycha teng ikkiga buklanib dazmollanadi va siniq chiziq hosil qiladi.	d
8	Mag`izni	Ustki qopqoq ustiga ochiq qirqimiga mag`izning ochiq	M

	qopqoqqa biriktirish	qirqimi tenglashtirilib mag'izning bukilish chizig'idan 05-06sm tashlab bostirib tikiladi.	
	Cho`ntak halta ayyorlash		
9	Cho`ntak haltasiga mag'iz ulash	Cho`ntak haltasining bir uchiga mag'izning birunchi uchi 05-07 sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi.	m
10	Haltani dazmollash	Mag'iz biriktirilgan chokni cho`ntak haltasi tomonga yotqizib dazmollanadi.	D
11	Cho`ntak o`rnini belgilash	Old detalga yordamchi andaza yordamida bo`r bilan ikki yoki uch chiziq bilan belgilanadi	Eni 1sm bo`yi 16sm
	Cho`ntakni yig`ish		
12	Qopqoqni asosga biriktirish	Belgining ustki chizig'i bo`ylab mag'izli tomoni yuzma-yuz qo'yilib mag'iz biriktirilgan chok ustidan bostirib tikiladi va chok uchlari puhtalanadi.	M
13	Cho`ntak haltani biriktirish	Ikkinchi pastki chiziqdan haltali mag'iz qopqoqqa qarama qarshi qo'yilib mag'izning bukilish chizig'idan 05-07sm da tikiladi va chok ohiri puhtalanadi.	M
14	Qo`l kirish yirtig'i	Belgilangan o`rta chiziq bo`ylab cho`ntak ohiriga 1.5- 1.7sm qoldirilib tilchalar hosil qilinib kesiladi	q
15	Cho`ntak haltasi tikish	Yirtiq orqali cho`ntak haltasi chap tomonga o`tkazilib, mag'izli cho`ntak haltasi qopqoq biriktirilgan chokiga tikilib ohiriga puhtalanadi. Tilchalar ham puhtalanib birvarakay cho`ntak haltasining yon choklari biriktirib tikiladi.	q
16	Tayyor cho`ntak dazmollanadi.		

listochkali qirqma cho`ntaklarni yig`ish texnologiyasi.

№	Bo`linmas operatsiyaning nomi	Bajarish texnologiyasi.	ihtisoslik
1	ostki listochkaga qotirma yopishtiramiz	Ostki listochka yordamchi material noto`qima bo`lsa listochkaning har 2 tomonidan (butun bichilganda) chok haqini tashlab , pahta tolali bo`lsa listochkaning ostki detalga biriktirishda qo`shib tikiladi.	d/m
2	Listoka qismlarini biriktirish	ostki listochkani ustki listochkaga yuzma - yuz qo`yib ostki listochka tomondan 0.5 sm chok haqi bilan tikib chiqiladi	m
3	Listochka uchlarini kesish	Listochka uchlari chokdan 02-03sm tashlab kesib tashlanadi.	
4	Listochkani o`ngiga ag`darish	Mahsus qoziqchalar yordamida uchlari to`g`rilanib o`ngiga ag`dariladi.	q
5	Listochkaga cho`ntak haltani birtirish	Cho`ntak haltasining chap tomoniga listochkaning yuzasi qo`yilib 05-07sm chok haqi bilan biriktiriladi va cho`ntak halta tomonga dazmollanadi.	m/d
6	Listochkaga issiq ishlov berish	Bug`li issiq ishlov berish kerak	pr
7	Old detalga cho`ntak o`rnini belgilash	Yordamchi andaza yordamida yoki cho`ntak chok orasida bo`lsa bichishda kertim beriladi	q
8	Halta va listochkani asosga biriktirish	Old detalga cho`ntak haltasi biriktirilgan listochka yuzma yuz qo`yilib pastki chiziq bo`yicha asosga bostirib tikiladi.	
9		Ikkinchi halta ikkinchi tepa chiziq bo`ylab yuzma-yuz qo`yilib 07sm chok bilan tikiladi	

Nazorat savollari

1. Qirqma cho`ntaklarga qanday cho`ntaklar kiradi ?
2. Loyihalanishi bo`yicha cho`ntaklar necha tur bo`ladi ?
3. Qaysi detallar asosiy gazlamadan bichiladi?
4. Cho`ntak haltasiga ishlov berish nimaga bog`liq ?

3. Mag'izli va kantli cho'ntak uchun cho'ntak haltasi tayyorlash.

№	Bo'linmas operatsiyaning nomi	Bajarish texnologiyasi	Sxemasi.
1	Ko'rinmani ulash	Cho'ntak haltasining bir uchiga ko'rinma ko'rinmaning tashqi ziyr tekislanib ko'rinmaning yuzasiga ichki tomoni qo'yilib ko'rinmaning ichki ziyr 05sm ichkariga qaytarilib 02sm da bostirib tikiladi.	
3	Mag'izni ulash	Cho'ntak haltasining ikkinchi uchiga mag'izni uchi o'rinma qo'yib 07-05sm chok haqi bilan biriktiriladi.	
	Haltani dazmollash	Cho'ntak haltasiga mag'izni biriktirilgan chokni cho'ntak haltasi tomoniga yotqizib dazmollanadi	

4. Cho'ntaklarni yig'ish texnologiyasi tuzish.

№	Bo'linmas operatsiyaning nomi	Bajarish texnologiyasi	Sxemasi.
1	Qotirma yopishtirish	Mag'izni ichki tomonidan qotirma yopishtiriladi va teng ikkiga buklab dazmollaymiz	
2	Cho'ntak o'rnini belgilash	Old detalga yordamchi andaza bilan ikki yoki uch chiziqda cho'ntak o'rnini belgilanadi.	
3		Old detaldagi chiziqning tepadagisiga mag'izning bukilish ziyidan 05 tashlab bostirib tikamiz	
4		Chiziqning ikkinchisiga cho'ntak haltasi biriktirilgan mag'izni bostirib tikamiz	
5	Tilchalar hosil qilish	O'rta chiziqdan cho'ntak ohiriga 1.5sm qolganda burchak hosil qilib kesamiz	
6		Qo'l kirish yirtig'idan cho'ntak haltasini ichkariga o'tkazib tilchalarni to'g'rilash	

1. Ichki cho`ntak turlari.

Ichki cho`ntaklar turlari haqida talabalar o`tilgan ma`ruza, ma`ruza matn va adabiyotlar asosida uyda mustaqil konspekt qiladilar. Ichki cho`ntaklar qaysi kiyimlarda kiyimning qaysi detaliga tikilishi haqida yozishlari shart.

2.Kantli ichki cho`ntakni tikish texnologiyasi.

	Bo`linmas operatsiyaning nomi	Bajarish texnologiyasi	Grafik sxemasi
1	Cho`ntak haltasiga ko`rinmani biriktirish	Cho`ntak haltasiga ko`rinmani chapi qo`yilib pastki ziyi 07 sm bukilib bukishdan 01sm da bostirib tikiladi	
2	Biriktirilgan chokni cho`ntak haltasi tomonga yotqizib tayyorlash		
3	Mag`iz ikkiga buklanadi	Va cho`ntak haltasining o`ng tomoniga mag`izni har ikki tomonidan ichkariga qaytarib bostirib tikiladi	
3	Cho`ntak haltasiga mag`iz biriktirilib tikiladi	Cho`ntak haltasini ikkinchi usiga mag`izni biriktirib tikish.	
4	Cho`ntak og`zini qirqish	Cho`ntak ohiriga 1,5-2sm qoldirib kesiladi	
5	Izmani bostirib tikish	Mag`iz va izma qirqimini ko`rinma ziyiga o`rinma qilib tikiladi.	
6			

1. Kantli ichki cho`ntak uchun kerakli detallar.

1. Cho`ntak ko`rinmasi. 1 dona asosiy gazlama
2. mag`iz 2 dona astarli gazlama yoki asosiy gazlamadan
3. ilgak 1 dona astarlik gazlamadan tikiladi.
4. cho`ntak haltasi 2 dona astarlik gazlama.

Nazorat savollari

1. Ichki cho`ntaklar qaysi kiyimlarga tikiladi?
2. Loyihalanishi bo`yicha cho`ntaklar necha tur bo`ladi?
3. Ichki cho`ntak turlari.
4. Cho`ntak haltasiga ishlov berish texnologiyasi
5. Qaysi detallar asosiy gazlamadan bichiladi?
6. Loyihalanishi bo`yicha cho`ntaklar necha tur bo`ladi?
7. Ikki mag`izli cho`ntak bilan kantli cho`ntakning farqi?
8. Cho`ntak haltasiga ishlov berish nimaga bog`liq?

Laboratoriya ishi № 8

Mavzu: Ustki kiyimlarda bort tayyorlash.

Ishning maqsadi: Ustki kiyimlarda bort va bort to'shamalariga ishlov berish usullarini o'rganish.

Ishning mazmuni

1. Bort to'shamalarining vazifasi.
2. Bort qotirmasini ipli birikma bilan tayyorlash
3. Bort qotirmasini yelimli yopishtirish.
4. Bort qotirmasini bajarish texnologiyasini tuzish.
5. Bort qotirmasining nusxasini tayyorlash.

1. Bort to'shamalarining vazifasi.

Laboratoriya ishining bu qismini ma'ruzada o'tilgan mavzu va adabiyotlardan o'qib yoritiladi.

2. Bort qotirmasini ipli birikma bilan tayyorlash

Kerakli detallar

1. Asosiy qotirma 2 dona
2. Sochli to'shama 2dona
3. Yelka taglik 2 dona

3. Bort qotirmasini bajarish texnologiyasini tuzish.

№	Bo'linmas operatsiyaning nomi	Bajarish texnologiyasi	Sxemasi.
1	Vitochka tikish	Asosiy qotirmaning vitochkalarini qo'yma chokda 07sm o'tkazilib tikiladi.	
2	Sochli to'shama tayyorlash	Sochli to'shamani ziyiga mag'izni salqi tashlab biriktirib sung ochiq qirqimli ziy chokda bostirib tikiladi.	
3	Yelka taglikni biriktirish	Asosiy qotirmani yelkasiga yelka taglik ziyi o'rinma qilinib 03smda tikiladi.	
		Sochli to'shamani asosga oyna qaviq bilan biriktirish	
	Dazmollash	Asosiy qotirmani mahsus tahtacha yordamida kirishtirib dazmolanadi.	
	Yig'ish	Tayyor qotirmani old detalga yelka va yeng o'miz choklaridan chok haqidan kichik qilib biriktirib chiqiladi.	

4. Bort qotirmasini yyelimli yopishtirish.

Hamma bichilgan yyelimli detallar o'z navbati bilan ustma - ust qo'yilib press yopiladi yoki dazmollanadi.

Tehnik sharti.

1 Asosiy gazlama (old detal) to'shaladi uning ustidan yyelimli asosiy qotirma yyelimli tomoni asosga qaratib to'shaladi, uning ustidan yelka taglik yelka oralig'iga yyelimli tomoni pastga qaratib to'shaladi, uning ustidan sochli to'shama ko'krak oralig'iga yyelimli tomoni pastga qaratib to'shaladi va press yopiladi. Asosga qotirma yopishib bir vaqtda dazmollanadi, pres yordamida shakl beriladi.

Nazorat savollari

1. Ko'p zonali qotirma materiallar.
2. Bort qotirmasining ipli birikmasida qo'llanilgan choklar.
3. Bort qotirmasini yyelimli yopishtirishda ishlatiladigan jihozlar
4. Bort qotirmalik detallarni sanab bering.

Laboratoriya ishi №9

Mavzu: Ustki kiyimlarda yeng va yoqa astrap tayyorlash.

Ishning maqsadi: Ustki kiyimlarda yoqa va yengga ishlov berish texnologiyalarini o'rganish.

Ishning mazmuni

1. Ustki kiyimlarda yoqa turlari.
2. Erkaklar kostyumida siniq bahyaqator bilan ishlov berilgan yoqa.
3. Ustki kiyimlarda yeng bichimlari.
4. Tanlangan yeng va yoqaning tikish texnologik sxemasini tuzish.
5. Yeng va yoqaning namunasini tayyorlash.
6. Astar to'g'risida umumiy malumot.
7. Oddiy astarni tayyorlash.
8. Isitgichli astar tayyorlash.
9. Astarni biror uzelnini namunasini tikib tayyorlash va grafik ko'rinishini chizish

1. Ustki kiyimlarda yoqa turlari.

Ustki kiyimlarda loyihalaniishi bo'yicha yoqalar asosan biriktirma bo'ladi. Tikilishi bo'yicha biriktirma va qo'yma chokli bo'ladi. Quyma chokli yoqalar erkaklar kastyumida ishlatiladi. Yoqalarga ishlov berish texnologiyasi gazlamaning xususiyatidan kelib chiqib belgilanadi. Yoqalarni farqi va qo'llanishlari haqida ma'ruza matn va adabiyotlarda keng yoritilgan, talabalar konspekt qilishlari kerak.

Laboratoriya ishining bu qismini maruzada o'tilgan mavzu va adabiyotlar asosida to'liq o'qib yoritiladi.

2. Erkaklar kostyumiga siniq bahiyaqator bilan ishlov berish.

3. Ustki kiyimlarda yeng bichimlari.

YENGLAR

A).Biriktirma

B).Asos bilan birga bichilgan

V).Reglan

A.

B.

V

bir chokli

old detal bilan

yarim reglan

ikki chokli

orqa detal bilan

uch chokli

4. Tanlangan yeng texnologik sxemasini tuzish.

	Bo`linmas operatsiya nomi	Tehnik sharti	sxemasi
1	Yengni tirsak chokini biriktirish	Yengni oldingi chokini tikish uchun ustki va ostki detal yuzma-yuz qo`yilib 07-1sm chok haqi bilan kichik detal tomondan o`mizdan yeng uchiga qarab bir varakayiga yeng tahlamasi ham tikiladi.	
2	Tikilgan chokni dazmollash	Tikilgan choki mahsus qolip yordamida yorib dazmollanadi. Modelga bog`lik holda asosiy detal tomonga yotqizib dazmollanadi.	
3	Yengni bukish chizig`ini belgilash	Ishchi andaza yoki chizg`ich yordamida 3-4sm tashlab bukilish chizig`i belgilanadi.	
4	Yengni oldingi chokini tikish	ustki va ostki detal yuzma-yuz qo`yilib 07-1sm chok haqi bilan kichik detal tomondan o`mizga qaratib yeng uchi dan boshlab tikiladi.	
5	Chok dazmollanadi	Tikilgan choki mahsus qolip yordamida yorib dazmollanadi.	
6	Yengni o`ngiga ag`darish		

5. Tanlangan yoqaning tikish texnologik sxemasini tuzish.

	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	sxemasi
1	Ostki detal qismlarini biriktirish	Ostki detal yuzma-yuz qo'yilib 05-07sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi	
2	Chokni dazmollash	Biriktirilgan chok yorib dazmollanadi	
3	Yordamchi material yopishtirish	Detalning chap tomoniga har ziyidan 05sm tashlab yelimli material to'shaladi va yopishtiriladi	
4	Ostki va ustki detalni biriktirish	Ostki va ustki detal yuzma-yuz qo'yilib 07sm chok haqi bilan ustki detal tomondan biriktirib tikiladi.	
5	Kant hosil qilish	Biriktirilgan chok haqi ostki detal tomonga yotqizilib biriktirilgan chokdan 01-02sm tashlab detalning o'ng tomonidan bostirib tikiladi	
6	Yoqa uchlarini biriktirish	Har ikki tomoni 07sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi.	
7	Uchlarini kesish	Yoqani biriktirilgan choklaridan 02sm qoldirib burchak ostida yoqa uchlari kesiladi	
8	Yoqani ag'darish	Mahsus qoziqcha yordamida yoqani o'ngiga ag'daramiz	
9	Issiq ishlov berish	Tayyor yoqaga bug'li issiq ishlov berilib ma'lum vaqt sovitish uchun qo'yiladi.	

Laboratoriya ishi 10

Mavzu: Ustki kiyimlarda astar tayyorlash

Ishning maqsadi: Ustki kiyimlarda astar turlari va ularni asosga biriktirish bilan tanishish.

Ishning mazmuni

1. Ustki kiyim uchun isitgichli astar tayyorlash
2. Ustki kiyim uchun oddiy astar tayyorlash
3. Astarini asosga biriktirish

2. Ustki kiyim uchun oddiy astar tayyorlash

№	Bo'linmas operatsiya nomi	Tehnik sharti	ihisos
1	Detallarni tekshirish.	Bichish tsehidan qabul qilingan detallarni soni bo'yicha solishtirib tekshirish.	
2	Yengni tirsak choklarini biriktirish.	Остки ва устки енг деталлари юзма-юз қўйилиб 07-1см чок ҳаққи билан бириктириб тикилади.	
3	Old detal elka va yon choklarini biriktirish	Олд ва орқа деталнинг елка оралиғи юзма-юз қўйилиб 07-1см чок ҳаққи билан бириктириб тикилади.	
4	Yelka chokini yorib dazmollash	Бириктирилган чоклар ёриб дазмолланади.	
5	Yon choklarini bir tamonga yotqizib dazmollash.	Бириктирилган олд ва орқа деталларнинг ён чокларини йўрмалаб бир томонга ётқизиб дазмолланади.	
6	Orqa detalga yorliqni puhtalab chiqish.	Махсус ёрликни астарнинг ёқа умиз оралиғига бостириб тикилади.	
7	Yengni yeng o'miziga biriktirish	Тайёр енгни енг ўмизига рассечкаларини тўғрилаб бириктириб тикилади.	

1. Isitgichli astar tayyorlash.

Pahtali yoki vatinli isitgichli astar tayyorlash va asosga biriktirish

№	Bo`linmas operatsiya nomi	Tehnik sharti	ihisos
1	Silliq sirt ustiga marli to`shash.		
2	Marli ustiga birinchi qavat pahta to`shash.		
3	Ikkinchi qavat pahtani birinchi qavat marli ustia to`shash.		
4	Uchunchi qavat pahtani kiyimning bel qismigacha to`shash		
5	Ustidan keyingi qavat marlini to`shash.		
6	Marli ustidan tikish (qavib chiqish)		
7			

4.Astarni biror uzelini namunasini tikib tayyorlash va grafik ko`rinishini chizish.

Nazorat savollari

1. Yoqalar biri- biridan qanday farq qiladi?
2. Yenglar konstruksiyalanishi bo`yicha necha hil bo`ladi?
3. Yoqa detallari necha qismdan iborat?
4. Yeng choklari qanday dazmollanadi?
 1. Astarlar necha turga bo`linadi.
 2. Hajmli sitifonlar qanday kiyimlarda ishlatiladi.
 - 3.Astarlik materiallar haqida tushuncha.
 - 4.Oddiy astarni asosga biriktirish tartibi.

Laboratoriya ishi №11

Mavzu:

Shim detallariga ishlov berish metodlarini o'rganish.

Ishning maqsadi: Shimni tayyorlashda ishlov berish usullarini o'rganish.

Ishning mazmuni

1. Shim taqilmalarining turi va bichilmalari.
2. Shim poychasiga ishlov berish usullari.
3. Shimning old detaliga ishlov berish.
4. Shimning belbog'ini tayyorlash va asosga biriktirishning texnologik sxemasini tuzish.
5. Shimning biror uzelinii tikish.
6. To'g'ri bichimli yubkani detallarga ajratish.
7. Yubkaning ochiq tahlamasiga ishlov berish.
8. Yubkaning belbog'iga ishlov berish.
9. To'g'ri bichimli yubkaning texnologik sxemasini tuzish.
10. Yubkaning murakkab uzelinii tayyorlash yoki sxemasini chizish

1. Shim taqilmalarining turi va bichilmalari

Ayollar va erkaklar shimining farqi ulardagi taqilma turlari va detallarini oraliqlar bo'yicha nomlanishi haqida yoritiladi. Tanlangan biror shimning taqilmasiga ishlov berish ketma ketligi tuziladi.

2. Shim poychasiga ishlov berish usullari.

Shim poychasiga ishlov berish usullari texnik sharti va grafik ko'rinishi bilan yoritib beriladi.

Qaytarma chokda ishlov berish

	Operatsiya nomi	Texnik sharti	Izoh va chok kengligi.
1	Shimning bukilish chizig'ini belgilash	Yordamchi andaza bilan shimni bukish chizig'i belgilash	
2	Shim poychasiga tasmani bostirib tikish	Shimning bukilish chizig'idan 01-02sm o'tkazib tasma bostirib tikiladi.	
3	Shim poychasini yopishtirish	Shim bukilish chizig'i bo'ylab yelim o'qa qo'yiladi va dazmol bilan yopishtiriladi.	

Manjetli shim poychasiga ishlov berish

	Operatsiya nomi	Tehnik sharti	Izoh va chok kengligi.
1	Shimning bukilish chizig'ini belgilash	Yordamchi andaza bilan shimni bukish chizig'i va manjet kengligini belgilash	
2	Shim poychasiga tasmani bostirib tikish	Shimning bukilish chizig'idan 01-02sm o'tkazib tasma bostirib tikiladi.	01-02sm
3			
4			

Shimning old detaliga ishlov berish .

	Operatsiya nomi	Tehnik sharti	Izoh va chok kengligi.
	Gulfik tayyorlash		
1	Ostki gulfik ziylarini yo'rmalash.		
2	Ostki go'lfikki qotirma yopishtirish.		
3			
4			

3. Shimning cho`ntagiga ishlov berish ketma-ketligini tuzish.

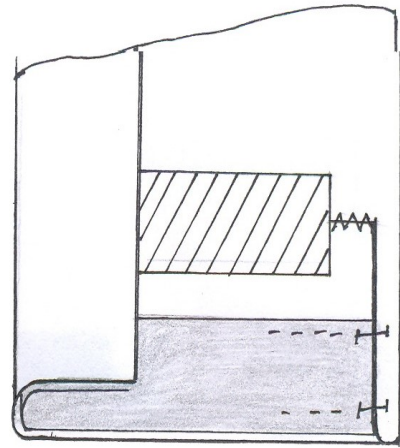
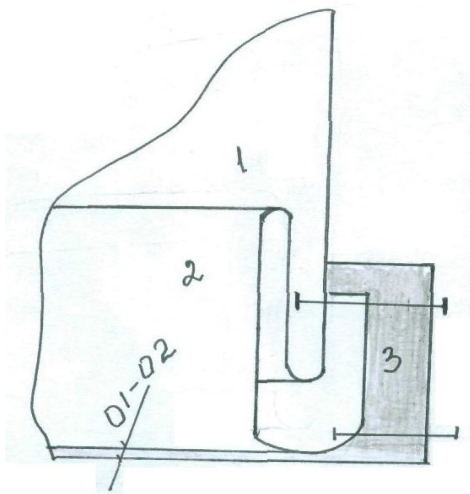
Tanlangan modelning yon yoki orqa detaliga materialning hususiyatidan kelib chiqib cho`ntak tikish texnologiyasini tuzib chiqadilar.

	Operatsiya nomi	Tehnik sharti	Izoh va chok kengligi.

5. Shimning biror uzeli tikish.

Ish mazmunining 5 qismida talabalar kerakli uzeli nusxasini tikishlari va tayyor holdagi grafik ko'rinishiga qirqim berib, chok va detallar nomini ko'rsatib berishlari kerak (1-rasm).

Talabalarning qo'shimcha o'qib o'zlashtirishlari uchun laboratoriya ishining **nazorat savollari** qismida 5tadan savol berilgan. Talaba laboratoriya ishini topshirish jarayonida ushbu savollarga og'zaki, bazi hollarda yozma ravishda javob beradi.



Laboratoriya ishi №12

Mavzu: YUbka uzellariga ishlov berish.

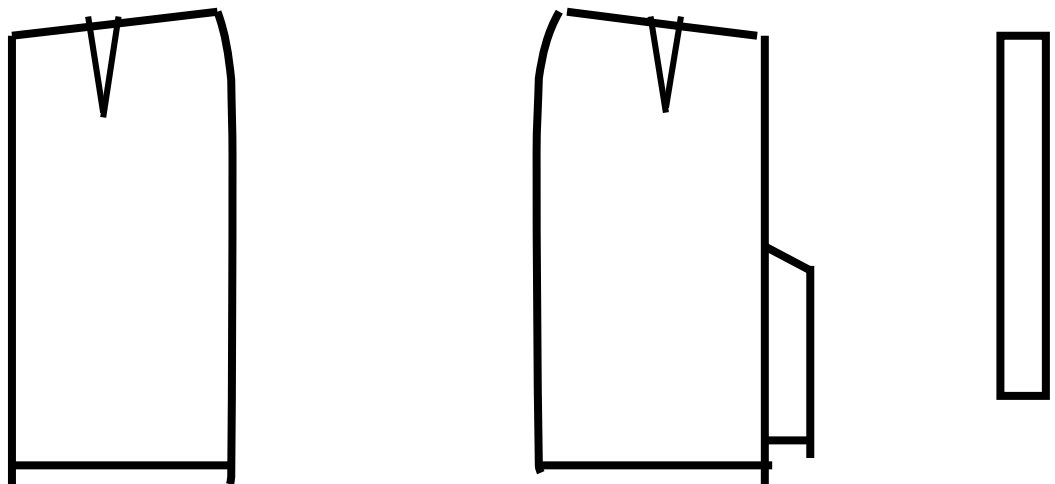
Ishning maqsadi: **YUbka uzellariga ishlov berish usullarini o`rganish.**

Ishning mazmuni

6. To`g`ri bichimli yubkani detallarga ajratish.
7. Yubkaning ochiq tahlamasiga ishlov berish.
8. Yubkaning belbog`iga ishlov berish.
9. To`g`ri bichimli yubkaning texnologik sxemasini tuzish.
10. Yubkaning murakkab uzelini tayyorlash yoki sxemasini chizish

6.To`g`ri bichimli yubkani detallarga ajratish.

1. Old detal butun bichilgan bitta
2. Orqa detal bitta (ikki qismdan iborat)
3. Belbog` butun bichilgan bir dona (alohida bichilsa ikki qismdan) iborat
- 4 Yordamchi materiallar (belbog`, yubka etagiga, ochiq tahlamasiga)



7. Yubkaning ochiq tahlamasiga ishlov berish.

№	Bo`linmas operatsiya nomi	Tehnik sharti	ihtisos
1	Qotirma yopishtirish	Chap orqa detal tahlama haqiga o`rta chokdan 07-1sm chok haqi tashlab qotirma yopishtirish.	D
2	O`ng detalga qotirma yopishtirish	O`ng orqa detal tahlama haqiga o`rta chok haqidan tashkari o2-05sm tashlab qotirma yopishtirish. Qotirma ustidan yelimli kromka bukilish chizig`iga taqab yopishtiriladi.	
3	Detal ziylarini yo`rmash	Har ikkala qismning ichki ziylari qotirma bilan birga yo`rmab chiqiladi yo`rmash gazlama hususiyatiga bog`liq	
4	Orqa detalni yig`ish	Chap va ung detallar yuzma-yuz qo`yilib (agar zamok o`rta chokda bo`lsa joy tashlab)07-1sm chok bilan biriktiriladi.	
5	Ochiq tahlamani puhtalash	Biriktirilgan chok ochib dazmollanib chap detalning burchagi biriktirma chokka o2-03sm tashlab kesiladi. Tahlama haqi tepa oralig`i bo`yicha qirqimdan 05-1 sm tashlab asosiy detalga bostirib tikiladi.	

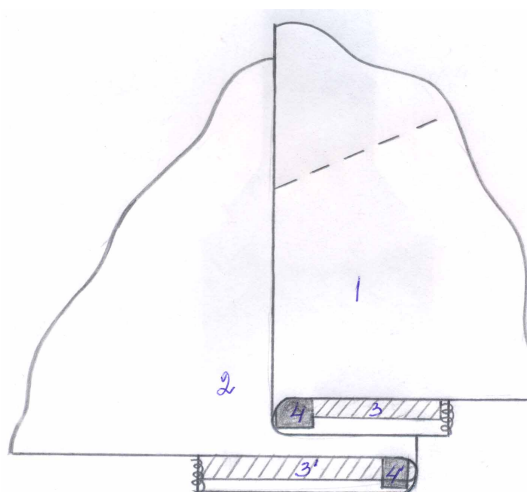
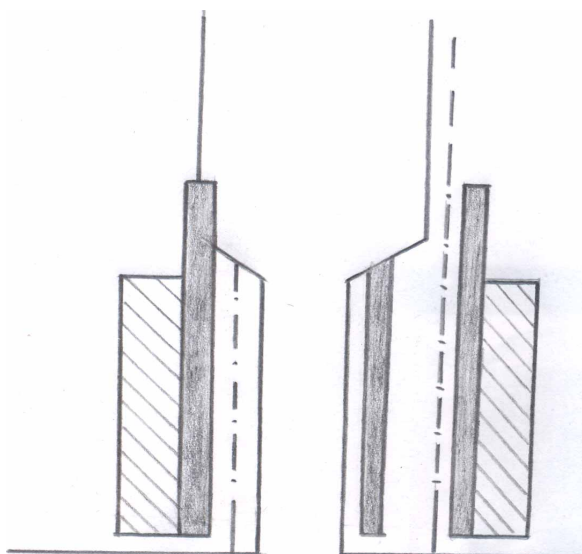
8. Belbog`ga ishlov berish

№	Bo`linmas operatsiya nomi	Tehnik sharti	ihtisos
1	Belbog`ni bukilish chizig`ini belgilash	Butun bichilgan belbog` teng ikkiga buklanib dazmollanadi.	d
2	Ostki belbog`ga qotirma yopishtirish	Ostki belbog`ning chap tomoniga qotirma hamma tomonidan chok haqi tashlab yopishtiriladi.	Pr yoki daz
3	Belbog` uchlarini tikish	Belbog` bukilish chizig`i bo`yicha o`ngi ichkariga qarab tahlanib ikki uchi 07sm bilan ag`darma chok bilan tikiladi.	

9To`g`ri bichimli yubkaning texnologik sxemasini tuzish.

№	Bo`linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	ihTisos
1	Yubkaning detal ziylarini yo`rmash		
2	Vitochkalarni tikish	Old va orqa detal vitochkalarini belga bo`yicha tikish	
3	Vitochkalarni dazmollash		
4	Yon choklarni tikish	Old va orqa detal yuzma-yuz qo`yilib orqa detal tomondan 07-1sm chok haqi bilan tikiladi	
5	Choklar yorib dazmollanadi.		
6	Zamok tikish	Molniya tasma orqa detal o`rta chokiga chok haqi bo`yicha chap yoki o`ng detalga yuzma-yuz qo`yilib bostirib tikiladi. Tasmaning ikkinchi ziyl ikkinchi detalga chok haqi hisobiga bostirib tikiladi.	
7	Zamokni puhtalash	Zamok paski uchu urta biriktirma chokga perpendikulyar chok bilan puhtalanadi.	
8	Tayyor belbog`ni biriktirish	Ustki belbog` asosga yuzma-yuz qo`yilib 05-07sm tikiladi.	
9		Ostki belbog`ni 05sm ichkariga qaytarib ustki belbog`ni biriktirilgan chokiga paralel chok solib bostirib tikiladi.	
10	Yubkani belbog` biriktirilgan qismiga dazmol bosish	Bug`li issiqlik yordamida dazmollanadi	
11	Yubkani etak qismini yo`rmalash		
12	Yubkani etagini yelimli plyonka yordamida yoki bostirma chok yordamida ochiq qirqimli bukma chok bilan ishlov berish	Yelimli o`qani yo`rma chokdan 01-02sm tashlab joylashtirib issiq ishlov beriladi.	

Yubkaning murakkab uzeli sxemasini chizing (belbog`, ochiq tahlama, etak qismi)



Nazorat savollari

1. Yubkada qanday taqilmalar ishlatiladi?
2. Yubkaning etagiga qanday chok bilan ishlov beriladi?
3. Yubkaning qaytama belbog`i qanday tayyorlanadi?
4. Yubkada qanday shletsa tahlamalar qo`yiladi va nima uchun
4. Shim poychasiga tasma bilan ishlov berishdan maqsad?.
5. Shim detallarini nomlang.
6. Shimda odim va yon choklarga qanday ishlov beriladi?.
7. Shimning ort bo`lagini dazmollab kirishtirishdan maqsad.

Laboratoriya ishi 13

Mavzu: Yengil kiyimlar detallariga ishlov berish

Ishning maqsadi: Yengil kiyimlar detallariga ishlov berish metodlarini o'rganish

Ishning mazmuni

1. Erkaklar va ayollar kiyimining modellarini tanlash.
2. Ayollar kiyimiga ishlov berish bosqichi.
3. Ayollar kiyimida bop yoqa, eng va etagiga ishlov berishning texnologik sxemasini tuzish.
4. Erkaklar yengil kiyimida bop taqilmasi, cho'ntak yoqa va eng tayyorlashning texnologik sxemasini tuzish.
5. Kiyim uzelinining namunasini tayyorlash.
6. Trikataj matodan tikiladigan kiyim uzellariga ishlov berish.

1. Modellar tanlash.



2. Tanlangan modelga ishlov berish bosqichi.

Tanlangan fason asosida kiyimga ishlov berish bosqichiga ajratiladi. Ushbu fason bo'yicha qo'yidagi bosqichlar mavjud.

1. Kichik detallarni tayyorlash. a) mag'iz tayyorlash. b) yeng tayyorlash.
2. kiyimni yig'ish.
a) relief choklarni biriktirish b) asosiy detallarni yig'ish
3. Tayyor kiyim yoki uzelga issiq ishlov berish.

3. Ayollar kiyimida 6opt yoqa, eng va etagiga ishlov berishning texnologik sxemasini tuzish.

№	Operatsiyalar nomi	mu tah ass is
1	Yeng uchiga qotirma yopishtirish	D
2	Old detalning o`ng relif choklarini biriktirish va yo`rmlash.	MM
3	Ostki mag`izga qotirma yopishtirish	D
4	Old detalning chap relif choklarini biriktirish va yo`rmlash.	MM
5	Old detalning chap relif choklarini biriktirish chokini dazmollash	D
6	Orqa detalning chap relif choklarini biriktirish va yo`rmlash.	MM
7	Orqa detalning chap relif choklarini biriktirish chokini dazmollash	D
8	Orqa detalning o`ng relif choklarini biriktirish va yo`rmlash	MM
9	Orqa detalning chap relif choklarini biriktirish chokini dazmollash	D
10	Old detalning yoqani o`miziga mag`izni biriktirish	M
11	Old detal yoqa o`mizi mag`izga kertim biriktirish	Q
12	Orqa detal yoqa o`mizi mag`izga kertim biriktirish	Q
13	Orqa detalning yoqa o`miziga mag`izni biriktirish	M
14	Old detalning yoqa o`miziga kant hosil qilish	D
15	Orqa detalning yoqa o`miziga kant hosil qilish	D
16	Yengni yeng o`miziga biriktirish va yo`rmash	MM
17	Ko`ylak etagini qaytarib tikish.	M
18	Kiyimga issiq ishlov berish.	D

1. Yengil kiyimlarda bort taqilmalari haqida tushuncha

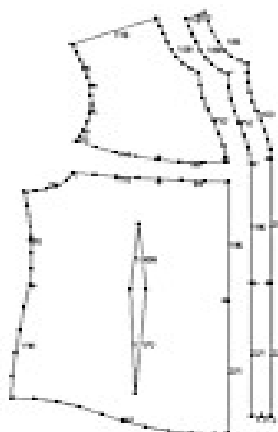
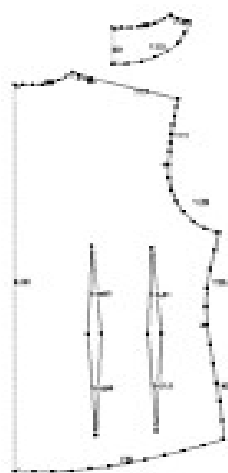
Ayollar yengil kiyimlarda qanday taqilmalar qo'llanilishi ularning bir biridan farqi qo'llanilish sabablari haqida talabalar maruza va o'z izlanishlari orqali yoritadilar.

2. Modellar tanlash.

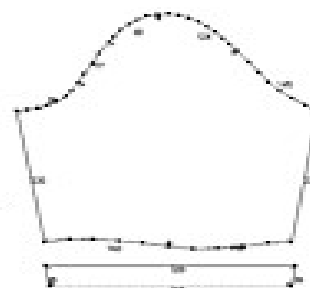


2. Model detallarga ajratish.

Old detal



orqa detal



4. Tanlangan modelga ishlov berish bosqichi.

№	Operatsiya nomi	ihtisosligi
	Tayyorlov sektsiyasi	
1	Detallarni tekshirish	D
2	Manjet tayyorlash	Mm
3	Yoqa tayyorlash	D
4	Yeng tayyorlash	m
5	Bortga ishlov berish	Q
6	Koketkani tayyorlash	D
7	Montaj sektsiyasi	M
8	Koketkani asosga biriktirish	M
9	Yengni yeng o`miziga biriktirish.	D

7. Kiyim uzeling namunasini tayyorlash.

Ish mazmunining 5 qismida talabalar kerakli uzal nusxasini tikishlari va tayyor holdagi grafik ko`rinishiga qirgim berib, chok va detallar nomini ko`rsatib berishlari kerak (1-rasm).

Talabalarning qo`shimcha o`qib o`zlashtirishlari uchun laboratoriya ishining **nazorat savollari** qismida 5tadan savol berilgan. Talaba laboratoriya ishini topshirish jarayonida ushbu savollarga og`zaki, bazi hollarda yozma ravishda javob beradi.

Erkaklar yengil kiyimida bort taqilmasi, cho`ntak yoqa va eng tayyorlashning texnologik sxemasini tuzish.

a. Erkaklar kiyimiga ishlov berish bosqichi.

Tanlangan fason asosida kiyimga ishlov berish bosqichiga ajratiladi. Ushbu fason bo`yicha qo`yidagi bosqichlar mavjud.

1. Kichik detallarni tayyorlash.
 - a) mag`iz tayyorlash.
 - b) yeng tayyorlash.
2. kiyimni yig`ish.
 - a) relief choklarni biriktirish
 - b) asosiy detallarni yig`ish
3. Tayyor kiyim yoki o`zelga issiq ishlov berish.

3. Erkaklar kiyimida engga ishlov berishning texnologik sxemasini tuzish.

№ b.on	Operatsiyalar nomi	mutahassis
2	3	4
1	Yeng uchiga qotirma yopishtirish	D
2	Old detalning o`ng relif choklarini biriktirish va yo`rmalash.	MM
3	Ostki mag`izga qotirma yopishtirish	D
4	Old detalning chap relif choklarini biriktirish va yo`rmalash.	MM
5	Old detalning chap relif choklarini biriktirish chokini dazmollash	D
6	Orqa detalning chap relif choklarini biriktirish va yo`rmalash.	MM
7	Orqa detalning chap relif choklarini biriktirish chokini dazmollash	D
8	Orqa detalning o`ng relif choklarini biriktirish va yo`rmalash	MM
9	Orqa detalning chap relif choklarini biriktirish chokini dazmollash	D
10	Old detalning yoqani o`miziga mag`izni biriktirish	M
11	Old detal yoqa o`mizi mag`izga kertim biriktirish	Q
12	Orqa detal yoqa o`mizi mag`izga kertim biriktirish	Q
13	Orqa detalning yoqa o`miziga mag`izni biriktirish	M
14	Old detalning yoqa o`miziga kant hosil qilish	D
15	Orqa detalning yoqa o`miziga kant hosil qilish	D
16	Yengni yeng o`miziga biriktirish va yo`rmash	MM
17	Ko`ylak etagini qaytarib tikish.	M
18	Kiyimga issiq ishlov berish.	D

**4. Erkaklar yengil kiyimida bort taqilmasi va cho`ntak tayyorlashning
tehnologik sxemasini tuzish.**

№	Operatsiya nomi	ihisosligi
1	Cho`ntakning yuqori qismiga qotirma yopishtirish	D
2	Cho`ntakni yuqori qismini yo`rmash	Mm
3	Cho`ntakni yuqori qismini bukib dazmollash	D
4	Cho`ntakni yuqori qismini bostirib qtikish	m
5	Old bo`lakka cho`ntak o`rnini belgilash	Q
6	Cho`ntak chetlarini bukib dazmollash	D
7	Qoplamma cho`ntakni old bo`lakka bostirib tikish	M
8	Old bo`lak cho`ntagini yuqori qismiga puhtalama chok berish	M
9	Bortga qotirma yopishtirish	D
10	Bortni yo`rmash	Mm
11	Bortni bukib dazmollash	D
12	Yoqani yoqa o`miziga biriktirma chok bilan tikish	M
13	Yoqani bostirib tikish	M
14	Erkaklar ko`ylagi etagini tekshirish	Q
15	Erkaklar ko`ylagi etagini yo`rmash	Mm
16	Erkaklar ko`ylagi etagini bostirib tikish	M
17	Old bo`lakda tugma va izma o`rnini belgilash	Q
18	Old bo`lakka tugmani qadash	Mm
19	Old bo`lakga izma ochish	Mm

Laboratoriya ishi №14

Mavzu: Trikotaj matodan tikiladigan kiyim detallarni tikish

Ishning maqsadi: Trikotaj matodan tikiladigan kiyim detallariga ishlov berish metodlarini o`rganish

Ishning mazmuni

1. Trikotaj materiallarning turlari.
2. Trikotaj materiallarni tikishga mo`ljallangan tikish mashinalari.
3. Trikotaj matodan tikilgan kiyim modelini tanlang.
4. Kiyimni tikish texnologiyasi va texnik shartlarini bajaring.

1. Trikotaj materiallarning turlari.

2. Trikotaj matodan tikiladigan kiyim uzellariga ishlov berish .

Bu bo`limni yoritish uchun talabalar trikotaj mashinalarining klassi va markasi hamda afzalliklari bilan tanishadilar.

№	Mashinaning markasi	Mashinaning sinfi	Mashinaning bajaradigan operatsiyasi	Afzalligi
	Biriktiruvchi	DDL-87007 juki	Detallarni biriktirib tikadi.	Avtomatik ipni uzadi, lapkani kutaradi
	Yo`rmalovchi	MO-60700 juki	Gazlama chetini kirkadi va yo`rmaydi	

3. Trikotaj matodan tikilgan kiyim modelini tanlang.



4. Kiyimni tikish texnologiyasi va texnik shartlarini bajarish.

№ b.on	Operatsiyalar nomi	Kiyim tikishning texnologik sharti	Qo'llanilgan jihoz
1	Trikatoj matoni bichish		
	Detallarni biriktirish.		
	Detallarni yo'rmalash.	Махсус юрмаловчи машина ёрдамида кийим деталлари бириктирилади ва йўрмаланади.	

Nazorat savollari

1. Yengil kiyimlarni tikishda qo'llanilgan choklar.
2. Kiyimlarda uchrashi mumkin bo'lgan nuqsonlar
3. Ayollar milliy kokerkali ko'ylagida kerakli detallar.
4. Yengil kiyim detallarining ziyiga qanday ishlov beriladi?.

Foydalaniladigan asosiy darsliklar va o`quv qo`llanmalar ruyxati

Asosiy darsliklar va o`quv qo`llanmalar:

- 1.Koketkin P.P. Odejda: Texnologiya-texnika, protsessы-kachestvo. M.: Izd. MGUDT, 2001g.
- 2.Koketkin P.P. , Safronova I.V., Kochegura T.N. Odejda: texnologiya – kachestvo. M.,: Izdatel'stvo «Sputnik», 2001.
- 3.M. SH. Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», Oliy o`quv yurtlari uchun darslik Toshkent «O`zbekiston» 1994 y.
- 4.V. V. Veselov «Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveynogo proizvodstva» Legprombytizdat, 2001.

Qo`shimcha adabiyotlar:

1. Samarxodjaev X.X. Tikuv korxonalari jixozlari T. 2001 y.
2. SHveynaya promыshlennostъ. Jurnal
- 3.Veselov V.V., Kolotilova G.V. Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveynыx predpriyatiy. Uchebnik / Pod red. V.V. Veselova. –Ivanovo IGTA, 1999.
- 4.Veselov V.V., Kuzъmichev V.E. Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveynogo proizvodstva. Tekst lektsiy. – Ivanovo, IvTI. 1990.-72s.
5. Moda jurnallari.
6. www.legprominfo.ru
7. www.textil-press.ru
8. SHveynaya promыshlennostъ. Jurnal.
9. Tekstilъnaya promыshlennostъ. Jurnal.
10. www. Ziyo.net